

АНДИЖОН МАШИНАСОЗЛИК ИНСТИТУТИ

“МАШИНАСОЗЛИК” факультети

“МЕТРОЛОГИЯ, СТАНДАРТЛАШТИРИШ ВА

МАҲСУЛОТ СИФАТИ МЕНЕЖМЕНТИ”

кафедраси

ДИПЛОМ ЛОЙИҲАСИ БЎЙИЧА

Т У Ш И Н Т И Р И Ш Х А Т И

**Диплом лойиҳасининг мавзуси: КОБАЛЬТ АВТОМОБИЛЬ
ДИСКЛАРИНИ ИШЛАБ ЧИҚАРИШДА ТАШКИЛОТНИНГ
СТАНДАРТИНИ ИШЛАБ ЧИҚИШ**

**Битирувчи: 5310900 - “Метрология, стандартлаштириш ва маҳсулот
сифати менежменти” йўналиши 4-курс 138-14-гурӯх талабаси:**

	_____	М.Акбаров
Кафедра мудири:	_____	М.Саттаров
Диплом лойиҳаси раҳбари:	_____	А.Сативалдиев
Маслаҳатчилар:	_____	А.Рахимов
	_____	А.Эралиев
	_____	А.Юлдашев

Андижон – 2018

АНДИЖОН МАШИНАСОЗЛИК ИНСТИТУТИ
“МАШИНАСОЗЛИК” факултети
“МЕТРОЛОГИЯ, СТАНДАРТЛАШТИРИШ ВА
МАҲСУЛОТ СИФАТИ МЕНЕЖМЕНТИ” кафедраси
ДИПЛОМ ЛОЙИҲАСИНИ БАЖАРИШ БЎЙИЧА
Т О П Ш И Р И Қ

Диплом лойиҳасининг мавзуси: Кобальт автомобиль дискларини ишлаб чиқаришда ташкилотнинг стандартини ишлаб чиқиш

Институтнинг 2018 йил 12-январдаги 4-к сонли буйруқ билан тасдиқланган.

2. Диплом лойиҳасини бажариш учун маълумотлар:

- Соҳа бўйича Ўзбекистон Республикаси Президентининг қарорлари, Ўз.Рес қонунлари, ВМнинг қарорлари;
- Мавзу бўйича асосий дарслик ва адабиётлар;
- Мавзу бўйича статистик маълумотлар;
- Ҳаёт фаолияти хавфсизлиги қисми бўйича меъёрлари;
- Техник иқтисодий кўрсаткичлар.

3. Тушинтириш хатида келтириладиган маълумотлар:

1) Кириш. Бу қисмда талаба соҳа ва мавзу бўйича Республикада эришилаётган ютуқлар, давлат дастурлари ва уларнинг бажарилаётганлиги, саноатнинг ривожланиш босқичлари тўғрисида маълумотлар келтирилган. Бундан ташқари мавзунинг ҳозирги кундаги долзарблиги ва унинг кележакдаги самараси ёритилган.

2) Асосий қисм. Мавзу бўйича бажарилган ишларнинг таҳлили ва адабиётлар шарҳи берилади. Мавзунинг асосий мазмуни ёритилади ва зарур маълумотлар келтирилади. Мавзу бўйича технологик ечимлар келтирилади.

3) Ҳаёт фаолияти хавфсизлиги қисми. Мавзу бўйича хавфсизликни таъминловчи асосий шартлар, машина ва механизмларнинг хавфли зоналари, муҳофазаловчи ва сақловчи тўсиқ воситалари ва экологик талаблар каби маълумотлар келтирилади.

4) Иқтисодий қисм. Мавзу бўйича қилинаётган лойиҳанинг ёки конструкция (технология)нинг иқтисодий самарадорлиги келтирилади.

5) Хулоса ва таклифлар. Мавзу юзасидан юқорида қилинган ишлар бўйича умумий хулоса ва таклифлар келтирилган.

6) Фойдаланилган адабиётлар рўйхати. Мавзунинг бажариш давомида фойдаланилган адабиётлар ва интернетдаги веб сайтларнинг рўйхати келтирилган.

7) **Илова.** Мавзу бўйича махсус жадваллар, диплом лойиҳаси олди амалиёти даврида тўплаган расмлар ва интернетдан олинган маълумотлар илова қилинган.

4. **Диплом лойиҳасининг чизмалари рўйхати (А3 форматда 6 лист ватман):**

а) **Асосий қисм чизмалари (жадвал, график ва бошқалар):**

1-чизма.

2-чизма.

3-чизма.

б) **Ташкилий қисм чизмалари (режа, структура ва бошқалар):**

4-чизма.

5-чизма.

с) **Иқтисодий қисм бўйича жадваллар:**

6-чизма.

5. **Диплом лойиҳаси қисмлари бўйича маслаҳатчилар:**

№	Диплом лойиҳасининг қисмлари	Бошланиш муддати	Тугалланиш муддати	Имзо	Маслаҳатчининг фамилияси
1.	Кириш	11.01.2018	31.01.2018		А.Сативалдиев
2.	Асосий қисми	01.02.2018	28.02.2018		А.Сативалдиев
3.	Ҳаёт фаолияти хавфсизлиги қисми	02.04.2018	16.04.2018		А.Рахимов
4.	Иқтисодий қисми	17.04.2018	30.04.2018		А.Эралиев
5.	Хулоса ва таклифлар	01.05.2018	15.05.2018		А.Сативалдиев
6.	Фойдаланилган адабиётлар рўйхати	16.05.2018	01.06.2018		А.Сативалдиев

6. **Топшириқ берилган сана: 11.01.2018 йил**

7. **Тугалланган диплом лойиҳасини топшириш санаси: 01.06.2018 йил**

Диплом лойиҳаси раҳбари:

Топшириқ бажариш учун қабул қилинди:

Кафедра мудири:

МУНДАРИЖА

КИРИШ

I БОБ. ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИНING ДАВЛАТ СТАНДАРТЛАШТИРИШ ТИЗИМИ

1.1 Ўзбекистон Республикасида стандартлаштириш ишларини ўтказишнинг ташкилий-техник қоидалари.....

1.2 Стандартлаштириш бўйича норматив ҳужжатлар.....

1.3 Стандарт ишлаб чиқиш ва тасдиқлаш.....

II БОБ АВТОМОБИЛ САНОАТИ КОРХОНАЛАРИДА МАХСУЛОТ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ВА УЛАРНИ НОРМАТИВ ХУЖЖАТ БИЛАН ТАЪМИНЛАШ.....

2.1 Андижон шаҳрида жойлашган масъулияти чекланган жамият шаклидаги «O`Z AUTO-AUSTEM» қўшма корхонаси фаолиятига оид.....

2.2 Автомобил дискларини ишлаб чиқаришда сифат менежменти тизими талаблари орқали сифатни бошқариш.....

2.3 «O`Z AUTO AUSTEM» қўшма корхонасида норматив ҳужжатлар фондини ташкил этиш ва уларни назорат қилиш.....

III-БОБ. МАХСУЛОТ ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ СТАНДАРТЛАШТИРИШ.....

3.1. Махсулотлар учун норматив кўрсаткичларни аниқлаш. Технологик жараён ҳужжатларида ишлаб чиқариш циклини белгиланган талаблар асосида таъминлаш.....

3.2 Ташкилот стандарти талаблари асосида махсулот сифатини назорат қилиш.....

3.3 Кобальт автомобиль дискларини ишлаб чиқаришда қўлланиладиган ўлчаш асбоблари.....

ХАЁТ ФАОЛИЯТ ҲАВФСИЗЛИГИ.....

ИҚТИСОДИЙ ҚИСМ

ХУЛОСА ВА ТАКЛИФЛАР

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати.....

ИЛОВАЛАР.....

Кириш

					5310900 МСМСМ					
					Кириш	<i>Лит</i>	<i>Масса</i>	<i>Масш.</i>		
<i>Изм</i>	<i>Лист</i>	<i>Документ №</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>		у				
<i>Бажарди</i>	<i>Акбаров М</i>									
<i>Рахбар.</i>	<i>Сатиевалдиев А</i>									
<i>Каф.муд</i>	<i>Саттаров М</i>									
<i>Маслаҳ.</i>						<i>Варақ</i>	<i>Варақлар</i>			
<i>Тасдиқ.</i>						<i>АндМИ "Маш" фак. ер. 138-14 МСМСМ</i>				

Кириш

Мамлакатимизнинг мустақиллик йилларида амалга оширилган кенг кўламли ислохотлари миллий давлатчилик ва суверенитетни мустахкамлаш, ҳавфсизлик ва ҳуқуқ-тартиботни, давлатимиз чегаралари дахлсизлигини, жамиятда конун устуворлигини, инсон ҳуқуқ ва эркинликларини, миллатлараро тотувлик ва диний бағрикенглик мухитини таъминлаш учун муҳим пойдевор бўлиб, халқимизнинг муносиб ҳаёт кечириши, фуқароларимизнинг бунёдкорлик салоҳиятини рўёбга чиқариш учун зарур шарт-шароитлар яратилди.

Айни вақтда мамлакатимиз босиб ўтган тараққиёт йўлининг чуқур тахлили, бугунги кунда жаҳон бозори конъюктураси кескин ўзгариб, глобаллашув шароитида рақобат тобора кучайиб бораётгани давлатимизни янада барқарор ва жадал суръатлар билан ривожлантириш учун мутлақо янгича ёндашув ҳамда тамойиларни ишлаб чиқиш ва рўёбга чиқаришни тақозо этмоқда.

Саноатни янада замонавий талаблар асосида ривожлантириш учун нафақат замонавий технологиялар ва модернизациялашувларга, балки бу соҳадаги бошқарувни замонавий тарзда янгилаш зарурияти ҳам мавжуд. Ишлаб чиқариш корхоналарида маҳсулотларини ишлаб чиқишда бошқарувнинг асосий бўғинини ташкил этадиган – маҳсулот сифатини замонавий талаблар асосида яхшилашни назорат қилиш муҳим аҳамият касб этади. Чунки, мамлакатда фуқаролик жамияти қуриш шароитида истемол бозорида сифатли, бежирим ва замонавий маҳсулотларга талабнинг ошиб бораётганлиги ишлаб чиқариш корхоналарида сифатни назорат қилишни бошқаришнинг янги усулларини жорий этишни тақозо этади. Қолаверса, ҳозирги даврга келиб, Ўзбекистоннинг жаҳон иқтисодий интеграциясига чуқур кириб бораётганлиги, мамлакатнинг жаҳонга сифатли, халққа манзур, арзон, рақобатбардош, бозор муносабатлари талабларига жавоб бера оладиган маҳсулотлар етказиб беришга қодир бўлган корхоналарини яратиш,

мавжудларини модернизациялаш мамлакатимиз олиб бораётган муҳим вазифалардан бири бўлмоқда.

Маълумки, давлатимиз раҳбари мухтарам Шавкат Миромонович Мирзиёевнинг 2017 йилнинг 7 февраль куни Ўзбекистон Республикасини янада ривожлантириш бўйича Ҳаракатлар стратегияси тўғрисидаги Фармони қабул қилинди.

Мазкур Ҳаракатлар стратегияси ўз ичига 5 та асосий устувор йўналишларни қамраб олган бўлиб, булар:

- I. Давлат ва жамият қурилиши тизимини такомиллаштириш;
- II. Қонун устуворлигини таъминлаш ва суд-ҳуқуқ тизимини янада ислох қилиш;
- III. Иқтисодиётни ривожлантириш ва либераллаштириш;
- IV. Ижтимоий соҳани ривожлантириш;
- V. Хавфсизлик, диний бағрикенглик ва миллатлараро тотувликни таъминлаш ҳамда чуқур ўйланган, ўзаро манфаатли ва амалий ташқи сиёсат соҳасидаги устувор йўналишлардир.

Таъкидлаш жоизки, ушбу Стратегик ҳаракат дастури ҳаммаси бўлиб 336 та банддан иборат. Ўз ўзидан кўриниб турибдики, дастурий ҳужжатда ифода этилган вазифалар ва масалалар кўлами ҳамда миқёси ниҳоятда кенг ва бир-биридан долзарбдир.

Эътиборли жиҳати шундаки, ҳаракат дастурининг иқтисодиётни ривожлантириш ва либераллаштириш йўналишида саноат, хизматлар кўрсатиш соҳаси, кичик бизнес ва хусусий тадбиркорлик улушини кўпайтириш; ишлаб чиқаришни модернизация қилиш, техник ва технологик жиҳатдан янгилаш, ишлаб чиқариш, саноатни юқори технологияли қайта ишлаш тармоқларини, энг аввало, маҳаллий хом-ашё ресурсларини чуқур қайта ишлаш асосида юқори сифатли тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш бўйича жадал ривожлантиришга қаратилган муҳим масалаларни қамраб олган.

2017 йилнинг 22 декабр куни Тошкент шаҳридаги Симпозиумлар саройида Президент Шавкат Мирзиёев раҳбарлигида видеоселектор йиғилиши бўлиб ўтди. Йиғилишда бир йиллик фаолияти бўйича халққа ҳисоб берган давлатимиз раҳбари 2017 йилда амалга оширилган асосий ишлар якуни ва Ўзбекистон Республикасини 2018 йилда ижтимоий-иқтисодий ривожлантиришнинг энг устувор йўналишларига бағишланган мурожаатномасини ўқиб эшиттирди.

Мухтарам юртбошимиз ўз мурожаатномасидаги қуйидаги муҳим вазифаларга ҳам алоҳида тўхталиб ўтди:

- Билдирилган таклиф ва тавсияларнинг барчасини инобатга олиб, мен янги – 2018 йилга юртимизда Фаол тадбиркорлик, инновацион ғоялар ва технологияларни қўллаб-қувватлаш йили, деб ном беришни таклиф этаман. Шу ўринда фаол тадбиркорлик деган тушунчага қисқача тўхталиб ўтиш зарур. Фаол тадбиркорлик бизнес фаолиятини инновацион, яъни замонавий ёндашувлар, илғор технология ва бошқарув усуллари асосида ташкил этадиган иқтисодий йўналишдир. Фаол тадбиркор деганда, биз рақобатбардош маҳсулот ишлаб чиқаришга қодир, энг муҳими, янги иш ўринлари яратиб, нафақат ўзини ва оиласини боқадиган, балки бутун жамиятга наф келтирадиган ишбилармон инсонларни тушунамиз. Бундай тадбиркорлар сафини кенгайтириш, жумладан, юқори технологиялар, илм-фаннинг энг сўнгги ютуқларига асосланган техника ва асбоб-ускуналарни мамлакатимизга олиб келиш ва жорий этиш учун уларга муносиб шароитлар яратиш бизнинг биринчи галдаги вазифамиз бўлиши шарт. Керак бўлса, хориждаги етакчи компания ва ташкилотларда тажриба орттириши, ўзаро манфаатли ҳамкорлик қилиши учун уларга ҳар томонлама имконият туғдириб беришимиз лозим.

Бугун биз давлат ва жамият ҳаётининг барча соҳаларини тубдан янгилашга қаратилган инновацион ривожланиш йўлига ўтмоқдамиз. Бу бежиз эмас, албатта. Чунки замон шиддат билан ривожланиб бораётган ҳозирги даврда ким ютади? Янги фикр, янги ғояга, инновацияга таянган давлат ютади.

Инновация – бу келажак дегани. Биз буюк келажакимизни барпо этишни бугундан бошлайдиган бўлсак, уни айнан инновацион ғоялар, инновацион ёндашув асосида бошлашимиз керак. Шунинг учун биз Инновацион ривожланиш вазирлигини ташкил этдик ва унинг олдига аниқ вазифаларни кўйдик. Бу вазирлик нафақат иқтисодиёт соҳасида, балки бутун жамият ҳаётида энг муҳим лойиҳаларни амалга оширишда ўзига хос локомотив ролини бажаради, деб ишонамиз. Келгуси йилда илмий тадқиқот ва инновацион фаолиятни ривожлантириш, бунинг учун зарур молиявий ресурсларни сафарбар этиш, ушбу жараёнда иқтидорли ёшлар иштирокини, ижодий ғоя ва ишланмаларни ҳар томонлама қўллаб-қувватлаш вазифаси эътиборимиз марказида бўлади.

Юқоридаги муҳим устувор вазифалар шунинг кўрсатиб турибдики, бугунги кунда ишлаб чиқариш корхоналарида сифати менежменти ишларини жорий қилиш, маҳсулот ишлаб чиқишда белгиланган стандартлар талабига қатъий амал қилиш бугунги кунимизнинг энг долзарб вазифаларидан биридир.

I - Боб

					5310900 МСМСМ				
					I-Боб	<i>Лит</i>		<i>Масса</i>	<i>Масш.</i>
<i>Узг</i>	<i>Варақ</i>	<i>Хужжат №</i>	<i>Имзо</i>	<i>Сана</i>		у			
<i>Бажарди</i>		<i>Акбаров М</i>							
<i>Рахбар.</i>		<i>Сативалдиев А</i>							
<i>Каф.муд</i>		<i>Саттаров М</i>							
<i>Маслаҳ.</i>						<i>Варақ</i>		<i>Варақлар</i>	
						<i>АндМИ "Маш" фак. гр.138-14 МСМСМ</i>			
<i>Тасдиқ.</i>									

I БОБ. ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИНИНГ ДАВЛАТ СТАНДАРТЛАШТИРИШ ТИЗИМИ

1.1. Ўзбекистон Республикасида стандартлаштириш ишларини ўтказишнинг ташкилий-техник қоидалари

Ўзбекистон Республикасида стандартлаштириш ишларини ўтказишнинг умумий ташкилий-техник қоидаларини тартибга солиб турувчи давлат стандартлаштириш тизими фаолият кўрсатади. Стандартлаштириш ишларини ташкил этиш, мувофиқлаштириш ва таъминлашни:

халқ хўжалиги тармоқларида - Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги ("Ўзстандарт" агентлиги);

қурилиш, қурилиш индустрияси соҳасида, шу жумладан, лойиҳалаш ва конструктсиялашда - Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси;

табiiй ресурслардан фойдаланишни тартибга солиш ҳамда атроф-муҳитни ифлосланишдан ва бошқа зарарли таъсирлардан муҳофаза қилиш соҳасида - Ўзбекистон Республикаси Табиатни муҳофаза қилиш давлат қўмитаси;

тиббiiёт учун мўлжалланган маҳсулотлар, тиббiiй техника буюмлари, дори воситалари соҳасида, шунингдек мамлакат саноати ишлаб чиқараётган, шу жумладан, импорт бўйича этказиб берилаётган маҳсулотлардаги инсон учун зарарли моддалар миқдорини аниқлаш масалаларида - Ўзбекистон Республикаси Соғлиқни сақлаш вазирлиги;

мудофаа қобилиятини ва сафарбарлик тайёргарлигини таъминлаш, мудофаа аҳамиятига молик маҳсулотлар соҳасида - Ўзбекистон Республикаси Мудофаа вазирлиги амалга оширади.

Ушбу Қонунга мувофиқ давлат бошқарув органлари ўз ваколатлари доирасида стандартлар ва техник шартларни (бундан буён матнда "стандартлар" деб юритилади), шунингдек ушбу Қонунни қўллашга доир йўриқномалар ва изоҳларни ишлаб чиқадилар, тасдиқлайдилар, нашр этадилар.

Ўзбекистон Республикасида стандартлаштиришга доир қуйидаги тоифадаги норматив ҳужжатлар қўлланилади:

ҳалқаро (давлатлараро, минтақавий) стандартлар;

Ўзбекистон Республикасининг давлат стандартлари;

ташкilotнинг стандартлари;

хорижий мамлакатларнинг миллий стандартлари;

Давлат ягона ва узлуксиз таълим тизимида Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси томонидан тасдиқланадиган давлат таълим стандартлари ишлаб чиқилади.

Стандартлаштиришга доир норматив ҳужжатлар жумласига, шунингдек стандартлаштириш қоидалари, нормалари, техник-иқтисодий ахборот классификаторлари ҳам киради. Мазкур ҳужжатларни ишлаб чиқиш ва қўллаш тартиби "Ўзстандарт" томонидан белгиланади.

Халқаро (давлатлараро, минтақавий) стандартлар ва хорижий мамлакатларнинг миллий стандартлари, шунингдек халқаро қоидалар ва нормалар Ўзбекистон Республикаси иштирок этган шартнома ёки битимларга мувофиқ қўлланилади. Ушбу стандартлар, қоидалар ва нормаларни республика ҳудудида қўллаш тартибини "Ўзстандарт" ва давлат бошқарувининг бошқа органлари ўз ваколатлари доирасида белгилайдилар. Улар халқаро савдо-сотиқ учун ортиқча тўсқинликларни вужудга келтирмаслиги лозим.

Стандартлаштиришга доир норматив ҳужжатлар ватанимиз ҳамда чет эл фан ва техникасининг замонавий ютуқларига асосланган ва Ўзбекистон Республикасининг қонун ҳужжатларига мувофиқ бўлиши лозим. Улар халқаро савдо-сотиқ учун ортиқча тўсқинликларни вужудга келтирмаслиги лозим.

Маҳсулот ва технологияларнинг маълум бир турлари ёки фаолияти турларини стандартлаштириш бўйича ишларни ташкил этиш ва амалга ошириш, шунингдек кўрсатилган объектлар юзасидан халқаро (минтақавий)

стандартлаштириш ишларини ўтказиш бўйича Ўзбекистон Республикасида 21 та Техникавий қўмитаси (ТҚ) мавжуд.

1.2. Стандартлаштириш бўйича норматив ҳужжатлар

“Ўзстандарт” агентлигининг норматив ҳужжатлар давлат фондида 50 мингдан ортиқ норматив ҳужжатлар рўйхатга олинган: Ўзбекистон Давлат стандартлари, Ҳалқаро стандартлар, (ИСО, ИЭС ва бошқалар), Давлатлараро стандартлар (ГОСТ), Чет эл мамлакатларининг миллий стандартлари ва бошқалар.

Норматив ҳужжатларни олиш учун “Ўзстандарт” агентлигининг “Ахборот-маълумот маркази” ДКга мурожаат қилиш лозим. Ахборот-маълумот маркази” ДКнинг “Электрон кутубхона” доирасида норматив ҳужжатларнинг тўлиқ каталоги ва манти билан танишиш мумкин. Республика ҳудудларида “Электрон кутубхона” га кириш “Ўзстандарт” агентлигининг ҳудудий стандартлаштириш ва метрология бошқармалари (СМБ) томонидан ташкиллаштирилган.

МДХ иштирокчи – давлатларининг стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш бўйича Давлатлараро Кенгаши (ДАК) томонидан қабул қилинган, Давлатлараро стандартлар Каталогига олиш мумкин. Ўзбекистон Республикасида амалда бўлган, Давлатлараро стандартлар тўғрисида ахборотни “Ўзстандарт” агентлиги “Ахборот-маълумот маркази” ДКда олиш мумкин.

“Ахборот – Маълумот Маркази” Давлат корхонаси

қуйидаги асосий вазифаларни бажаради

Ўзбекистон Республикаси миллий стандартлаш фондини юритиш;

Ўзбекистон Республикаси хўжалик юритувчи субъектларни норматив ҳужжатлар (МХ) билан инфорацион таъминлаш;

давлат рўйхатига олишни амалга оширишда норматив ҳужжатларни экспертиза қилиш;

Ўзбекистон Республикаси Амалдаги норматив ҳужжатларнинг йиллик ва чорак кўрсаткичларини чиқарилиши;

Махсулотларни каталоглаштириш бўйича ишларни юритиш;

Республикада корхоналарини, ташкилотлари ва вазирларини юридик ва жисмоний шахсларга амалий ва методик ёрдам кўрсатиши амалга ошириш.

Хўжалик – шартнома асосида қуйидаги хизматларни кўрсатади:

Фондда маълум норматив ҳужжатлар мавжудлиги тўғрисида, МХ га ўзгартиришлар ва уларнинг амалда қилиш муддатлари тўғрисида ахборот бериш

Буюртмалар бўйича МХ нусхалари билан таъминлаш;

Ўзбекистонда ишлаб чиқариладиган махсулотларнинг тематик каталоглари билан таъминлаш;

Буюртмалар бўйича қуйидаги йиллик ва чорак кўрсаткичлар билан таъминлаш;

Давлатлараро стандартлар (ГОСТ);

Ўзб. давлат стандартлари ва рахбарий ҳужжатлари (O'z DSt. Oz RH);

Ўзбекистон Ташкилотларнинг стандартлари (Ts).

Маълум норматив ҳужжатлар бўйича маслаҳатлар бериш МХ нинг ахборот берувчи аломатлари – қабул қилинган йили, қайта нашр қилинган ва қайта тасдиқланган йили, қўлланиш ва тааллуқлик соҳаси, амал қилиш муддати бекор қилиниши, алмаштирилиши ва бош;

Республика Давлат бошқарув органлари, кичик ва хусусий тадбиркорлар хўжалик юритувчи субъектларнинг ҳужжатлари фондиди актуаллаштириш бўйича методик ва амалий ёрдам кўрсатиш;

давлат стандартлари (O'z DSt), ташкилотнинг стандартини (Ts) ишлаб чиқишда методик ёрдам кўрсатиш;

Норматив ҳужжатларни рус тилидан давлат тилига техник таржима қилиш.

Ўзбекистон давлат стандартлари (O'zDSt) рўйхати

МХ синфи белгиланиши	МХ синфи номланиши	Хужжатлар сони
А	Тоғ-кон иши. Фойдали қазилмалар	3
Б	Нефт маҳсулотлари	15
В	Метал ва метал буюмлар	7
Г	Машиналар, ускуналар ва асбоблар	15
Д	Траспорт воситалари ва тара	74
Е	Энергетик ва электротехника ускуналари	21
Ж	Қурилиш ва қурилиш материаллари	133
И	Силикат-керамика ва углерод материаллари ва маҳсулотлари	1
К	Ёғоч-тахта материаллари. Тахтадан маҳсулотлар. Целлюлоза.	25
Л	Кимёвий маҳсулотлар ва резинаазбестили буюмлар	19
М	Тўқимачилик ва чарм материаллари ва маҳсулотлари	53
Н	Озиқ-овқат ва таъм берувчи маҳсулотлар	139
П	Ўлчаш воситалари, автоматлаштириш ва ҳисоблаш техникаси воситалари	49
Р	Соғлиқни сақлаш, санитария ва гигиена анжомлари	22
С	Қишлоқ ва ўрмон хўжалиги	75
Т	Умумтехник ва ташкилий-услубий стандартлар	272
У	Маданий-маиший вазифадаги маҳсулотлар	54
Э	Электро техника, радиоэлектроника ва алоқа	91

Ўзбекистонда стандартлаштириш бўйича қуйидаги норматив ҳужжатлар категориялари ва уларни белгилаш киритилган.

Давлат миқёсидаги норматив ҳужжатлар:

1. Халқаро стандарти - ГОСТ;
2. Ўзбекистон давлат стандарти - O'z DSt;
3. Умумдавлат таснифлагичи - O'Z DT;
4. Меъёрлар ва қоидалар - буларни номи ва белгиланиши бошқарув идоралари томонидан амалга оширилади;
5. Ўзбекистон рахбарий ҳужжати -O'z RH

6. Тавсифномалар - O'zT

Тармоқ бошқарув идоралари томонидан тасдиқланадиган маъмурий-худудий норматив ҳужжатлари:

1. Тармоқ стандарти - TSt
2. Тармоқ таснифлагичи - TT
3. Меъёрлар ва қоидалар
4. Рахбарий ҳужжатлар - RH
5. Тавсифномалар -T.

Давлат стандартлари O'z DSt 1.1– 92 бўйича ишлаб чиқилади, давлат ва истемолчилар манфатларини ҳимоя қилиш, махсулотнинг рақобат бардошлигини ошириш учун уларда келажакни инобатга олган ҳолда амалдаги технологик имкониятларидан устун, илгарилама талаблар белгиланади.

Давлат стандартлари қуйидагиларни ўз ичига олади.

- а) Махсулотнинг асосий истеъмол (эксплуатацион) тавсифларини, уларнинг аҳолининг ҳаёти, соғлиги ва мол мулкига, атроф муҳитга, техника ва ишлаб чиқариш санитариясига хавфсизлигини белгиловчи талаблар,
- б) Махсулотларнинг техник ва ахборотли мосланувчанлиги, ўза-роалмашувчанлиги бўйича талаблар;
- в) махсулотни текшириш усуллари, жойлаб ўраш, маркалаш, транспортда ташиш, сақлаш, қўллаш, тамирлаш ва ўтиллаштиришга бўлган талаблар.
- г) Махсулотни ишлаб чиқиш, ишлаб чиқариш, синаш ва ундан фойдаланишда, жараёнларни бажариш ва хизмат қилишда, шу жумладан техникҳужжатларни шакллантиришда, жоизлик ва ўтказишларда махсулот сифатини таъминлаш умумий қоидалари, шартли белгилар, метрологик ва бошқа қоидалар ва меъёрлар.

Стандартлаштириш объектларининг хусусиятлари ва уларга қўйиладиган талабларга қараб норматив ҳужжатларнинг қуйидаги турлари ишлаб чиқилади:

- 1) асос бўлувчи;

2) махсулотга;

3) жараёнларга;

4) текшириш (синаш, ўлчаш, тахлил қилиш) усулларига.

Асос булувчи норматив ҳужжатлар маълум фаолият доираси ва умумтехникавий талаблар учун, махсулотни яратиш ва ундан фойдаланиш жараёнларида табиатни, меҳнатни муҳофаза қилишда ўзаро тушуниш, техникавий ҳамжихатлик, ўзаро боғлиқликни таъминлайдиган умумий усулиятли қоидаларни белгилайди.

Махсулот норматив ҳужжатлари бир турдаги ёки аниқ махсулотлар учун талабаларни белгилайди. Жараёнлар норматив ҳужжатлари махсулотни ишлаб чиқиш, ишлаб чиқариш, сақлаш, ташиш, транспортда ташиш, фойдаланиш, таъмирлаш технологик жараёнлардаги турли ишларни бажаришдаги усулларига (режим, усул, меъёр, тартиб) талабларни белгилайди.

Текшириш усулларига оид нормативҳужжатлар махсулотни яратиш, сертификатлаштириш ва ундан фойдаланиш (қўллаш)да уни синаш, ўлчаш қилиш усулларини белгилайди.

Ўзстандарт ишлаб чиқиладиган ва тасдиқланган норматив ҳужжатлар ҳақидаги ахборотни нашр этишни ташкил этади ва давлатлараро стандартлари, Ўзбекистон норматив ҳужжатлари ва бошқа давлатлар миллий стандартлари фондини ташкил қилади ва юритади. Нормативҳужжатлар икки: давлат ва рус тилларида тасдиқланади, давлат рўйхатига тақдим этилади ва тарқатилади. Давлат, тармоқ, маъмурий ҳудудий стандартлар, техникавий шартлар, раҳбарийҳужжатлар шунингдек, ташқи бозорга чиқадиган корхона стандартлари, ва уларга ўзгартириш киритиш ўз стандарт рўйхатидан ўтказилади. Давлат даражасидаги норматив ҳужжатларга Ўзбекистон ҳудудидаги барча идоралар, корхоналар, хўжалик субъектлари ва жамоа ташкилотлари риоя қилиши шарт. Тармоқ даражасидаги норматив ҳужжатларни шу тармоқ хўжалик субъектлари куллайдилар. Қолган хўжалик субъектлари бу ҳужжатларни хошиши бўйича қўллайдилар.

Маъмурий ҳудудий норматив ҳужжатларни ҳудудий бошқарув идоралари ва хўжалик субъектлари куллайдилар. Техникавий шартлар корхона томонидан аниқ махсулотни ишлаб чиқаришда ва шу махсулот истаъмолчилари билан ўзаро муносабатда бўлган ҳолатда қўлланилади.

Корхона стандартлари айнан шу корхонада аниқ махсулотни ишлаб чиқаришда ички алоқаларни белгилашда қўлланилади.

1.3. Стандарт ишлаб чиқиш ва тасдиқлаш

Ўзбекистон Республикаси стандарти стандартлаштириш ташкилотлари, вазирликлар, тармоқлар, корхоналар ва ташкилотлар томонидан ишлаб чиқилади.

Стандартни ишлаб чиқиш 4 босқичга бўлинади.

- 1) стандартни ишлаб чиқиш учун техник вазифани ишлаб чиқиш ва тасдиқлаш;
- 2) – стандарт лойихасини (дастлабки матн) ишлаб чиқиш ва тақризга жўнатиш.
- 3) – тақризларни таҳлил қилиш, стандарт лойихасини ишлаб чиқиш (якуний матн), келишиб олиш ва тасдиқлашга тақдим қилиш.
- 4) – стандартни тасдиқлаш ва давлат рўйхатидан ўтказиш.

Стандарт лойихаси тушинтириш хати билан барча қизиқувчи ташкилотларга жўнатилади. Ташкилотлар лойихани кўриб чиқиб тузилган тақризни стандартни ишлаётган етакчи ташкилотга, лойихани олишдан эътиборан 15 кундан кечикмасдан жўнатадилар.

Етакчи ташкилот тақризларни таҳлил қилиб тақризлар қайдномасини тузади.

Стандарт лойихаси бўйича ишлаб чиқаётган ташкилот билан тақриз жўнатган ташкилотлар фикрлари фарқ қилса етакчи ташкилот келишмовчиликларни кўриб чиқиш учун мажлис ўтказди. Мажлис қарори бўйича стандарт лойихасини якуний матни ишланади.

Стандарт лойихасини якуний матни тасдиқлашдан олдин буюртмачи ташкилотга ва зарур ҳолларда давлат назорат органларига, касаба

уюшмасига, табиатни муҳофаза қилиш қўмитасига, соғлиқни сақлаш вазирлигига келишиш учун жўнатилади. Стандарт лойихаси етиб келгандан эътиборан, 15 кун давомида амалга оширилиши керак. Стандарт лойихасини якуний матни илмий техник ва ҳуқуқий экспертизадан ўтгач Ўзстандартга, Ўздав архитектурурилишга, табиатни муҳофаза қилиш давлат қўмитасига ёки соғлиқни сақлаш вазирлигига тасдиқлаш учун тақдим этилади. Қайси ташкилотда тасдиқланганидан қатъий назар стандартни Ўзстандарт давлат рўйхатидан ўтказди.

Ташкилот ва корхоналарнинг техник ҳужжатларида стандарт қайд этилиб, улар ишлаб чиқараётган маҳсулот стандарт талабларини тўла жавоб берса стандарт жорий этилган ҳисобланади.

Ҳар қандай норматив ҳужжатлар каби стандартлар ҳам бекаму-кўст бўлмайди ва узоқ вақт ўзгартиришсиз қолмайди. Халқ хўжалигида техника ва технологининг ривожланиши жадаллиги таъсирида ишлаб чиқарилаётган маҳсулот сифати ўзгариб, яхшиланиб боради. Бинобарин маҳсулотга талаблар ҳам ўзгаради. Аввалгилари эскириб янги талабларга жавоб бера олмай қолади.

Табиийки бу ҳолат стандартнинг эскирганини ва ундаги талаб кўрсаткичларининг аниқлаштирилиши зарурати ва қайта кўриб чиқиш масаласи вужудга келади.

Маҳсулот учун стандартларга 5 йилдан кўп бўлмаган таъсир муддати белгиланади. Муддати тугагач, стандарт текширилади, қайта кўрилади, талаб ва техник шартлар янгиланади, халқ хўжалиги, давлат муҳофаа соҳалари, экспорт ва барча фаолиятларнинг мақсадига мувофиқ янги кўрсаткичлар стандартга киритилади. Агар текширув натижаси стандарт кўрсаткич ва талаблар шу кун талабларини қондираётган бўлса унинг таъсир муддати навбатдаги даврга узайтирилади.

Стандарт даражасини узликсиз кузатиб бориш учун давлат миқёсидаги, соҳалараро, соҳа, корхона стандартларининг назоратини тегишли вазирлик ва муассасаларга юкланади.

Стандартни текшириш бош ёки негизий ташкилот томонидан келишилган ва тасдиқланган режага мувофиқ, махсулот ишлаб чиқарувчи корхона, у махсулотни истемол қилувчилар, ҳамда стандартни ишлаб чиққан ташкилот ва «Узстандарт» агентлиги вакили иштирокида ўтказди. Текширув натижасида стандарт талабларини замонавий техник даражадан - пастлиги ва истемолчилар талабини қондирмаслиги, бошқа мамлакатларнинг стандартларидан камчилиги солиштирилади, зарур бўлган талаблар киритилади, тузатмалар ёки чиқариб ташлаш ишлари амалга оширилади, такомиллашган усуллар ёки бирор ўлчов кўрсаткичлар ва талаблар юзасидан илмий тадқиқот ишлари олиб бориш зарурати бўлса амалга оширилади. Стандартни қайта кўриб чиқишга, уни текшириш натижалари ишлаб чиқарувчи ва истемолчи хошиш - истаклари, стандартни назорат қилувчи давлат органлари ёки бошқа илмий ташкилий жамоатчилик фикрлари асос бўлади.

Стандардаги ўзгаришларни стандартни ишлаб чиққан ташкилотгина тасдиқлай олади. Стандартни ўзгартириш ҳақидаги лойиха (ёки бекор қилиш) манфаатдор ташкилотлар томонидан янги ишлаб чиқиладиган стандартга ўрнатиладиган тартибда амалга оширилади.

Ҳар бир тузатмага тартибланган рўйхат номер қўйилади, аммо таъсир доираси кўрсатилмайди: яъни булар стандарт қайта ишлангунга ёки янгиси уни ўрнини олгунча таъсир доирасига эга бўлади. Тузатмалар, стандарт маълумотлари кўрсаткичларида эълон қилиниб, алоҳида варақлар шаклида тикиб куйилади. Бундай тизим стандарти узликсиз кузатиш, техник шарт ва талабларни халқ хўжалиги эҳтиёжига мувофиқ олиб боришни таъминлайди.

II - Боб

					5310900 МСМСМ			
					II-Боб	<i>Лит</i>	<i>Масса</i>	<i>Масш.</i>
<i>Узе</i>	<i>Варақ</i>	<i>Хужжат №</i>	<i>Имзо</i>	<i>Сана</i>		у		
<i>Бажарди</i>	<i>Акбаров М</i>							
<i>Рахбар.</i>	<i>Сативалдиев А</i>							
<i>Каф.муд</i>	<i>Саттаров М</i>							
<i>Маслаҳ.</i>						<i>Варақ</i>	<i>Варақлар</i>	
<i>Тасдиқ.</i>						<i>АндМИ "Маш" фак. бр. 138-14 МСМСМ</i>		

II БОБ АВТОМОБИЛ САНОАТИ КОРХОНАЛАРИДА МАХСУЛОТ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ВА УЛАРНИ НОРМАТИВ ХУЖЖАТ БИЛАН ТАЪМИНЛАШ.

2.1 Андижон шаҳрида жойлашган масъулияти чекланган жамият шаклидаги «O`ZAUTO-AUSTEM» қўшма корхонаси фаолиятига оид

Андижон шаҳрида жойлашган Масъулияти Чекланган Жамият шаклидаги «O`ZAUTO-AUSTEM» Қўшма Корхонаси, Жанубий Кореянинг «АУСТЭМ Со.ЛТД» корхонаси ва «ЎЗАВТОСАНОАТ» аксиядорлик компанияси ўртасида имзоланган келишувдан сўнг 2011 йил феврал ойида ташкил этилган ва 2012 йил 20 сентябр кунидан расман ўз фаолиятини бошлади.

Қўшма корхона «GM Uzbekistan» АЖ томонидан ишлаб чиқарилаётган Джентра, Кобалт, Спарк, Нексия-3 русумли замонавий автомобилларини шасси қисмлари ва дисклари билан таъминлаб бериш учун ташкил этилган. Ушбу ташаббус орқали автомобил деталлари импорт ҳажмини қисқартириш ва бу билан давлат валюта захирасини тежаб қолиш, шунингдек янги ишчи ўринларини яратиш мўлжалланган.

O'z Auto - AUSTEM

Products

SPARK	LACETTI
	
	
<i>4,5j x 13 4/100 H2 ET45 d 56,59</i>	<i>6j x 15 4/114,31 H2 ET44 d 56,5</i>
<i>Material spec.:</i> <i>DISC SPFH590 T/4.0</i> <i>RIM SPFH590 T/2.3</i>	<i>Material spec.:</i> <i>DISC SAPH370 T/4.0</i> <i>RIM SAPH440 T/2.3</i>
	
<i>4,5j x 14 4/100 H2 ET43,5 d 56,59</i>	
<i>Material spec.:</i> <i>DISC SPFH590 T/4.0</i> <i>RIM SPFH590 T/2.3</i>	

Қўшма корхонада асосан автомобил шасси қисмлари ва дисклари ишлаб чиқарилади. Бундан ташқари Кобалт автомашинаси учун бошқарув ричаглари ишлаб чиқариш ҳам йўлга қўйилган.

O'z Auto - AUSTEM

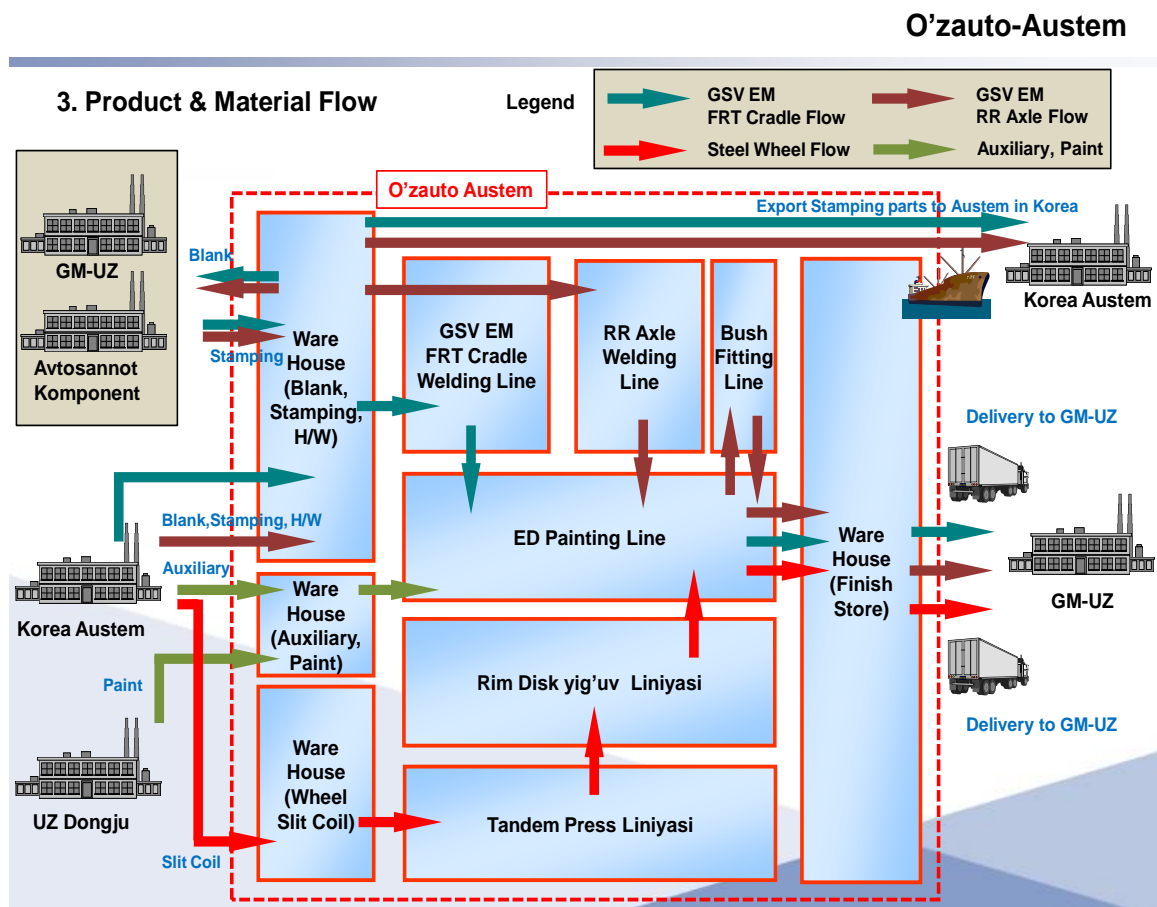
Products

COBALT	AVEO
	
 <p>5,5j x 14 4/100 H2 ET39 d 56,59</p> <p><i>Material spec.:</i> DISC 14" HR580 T/3.3 RIM HR420 T/2.1</p>	 <p>5,5j x 14 4/100 H2 ET45 d 56,52</p> <p><i>Material spec.:</i> DISC 14" SPFH590 T/3.2 RIM SAPH440 T/2.3</p>
 <p>6j x 15 4/100 H2 ET39 d 56,59</p> <p><i>Material spec.:</i> DISC 15" HR580 T/3.5 RIM HR420 T/2.1</p>	 <p>6j x 15 4/100 H2 ET45 d 56,52</p> <p><i>Material spec.:</i> DISC 15" SPFH590 T/3.2 RIM SPFH590 T/2.3</p>

2014 йилдан бошлаб қўшма корхонада ISO/TS 16949:2009 ҳамда ISO 9001:2008 халқаро стандартига мувофиқлик сифат тизими йўлга қўйилган. Ушбу тизимни бошқаришни йўлга қўйилганидан сўнг, корхонада кўп тармоқли сифат текшириш тизими, хом-ашё сифатини, уни кириб келишидан тортиб то корхона томонидан ишлаб чиқарилган тайёр махсулотгача бўлган даврни назоратини кучайтириш имкониятини берди.

Қўшма корхонада ҳозирги вақтда 300 га яқин малакали ишчилар фаолият юритиб келмоқда ва ҳозирда йилига 900 минг дона автомобил дисклари ва 123 минг жамламадаги шасси қисмларини ишлаб чиқариш қувватига эга.

«O`ZAUTO-AUSTEM» ҚҚда ишлаб чиқарилган махсулотлар Ўзбекистон Республикасининг асосий автомобил ишлаб чиқарувчиси «GM Uzbekistan» АЖ автомобил заводида, шунингдек Республика худудидаги хизмат кўрсатувчи сервисларга етказиб бериш билан бирга Россия, Қозоғистон ҳамда Озарбайжон каби ҳамдўстлик давлатларига экспорт қилинмоқда.

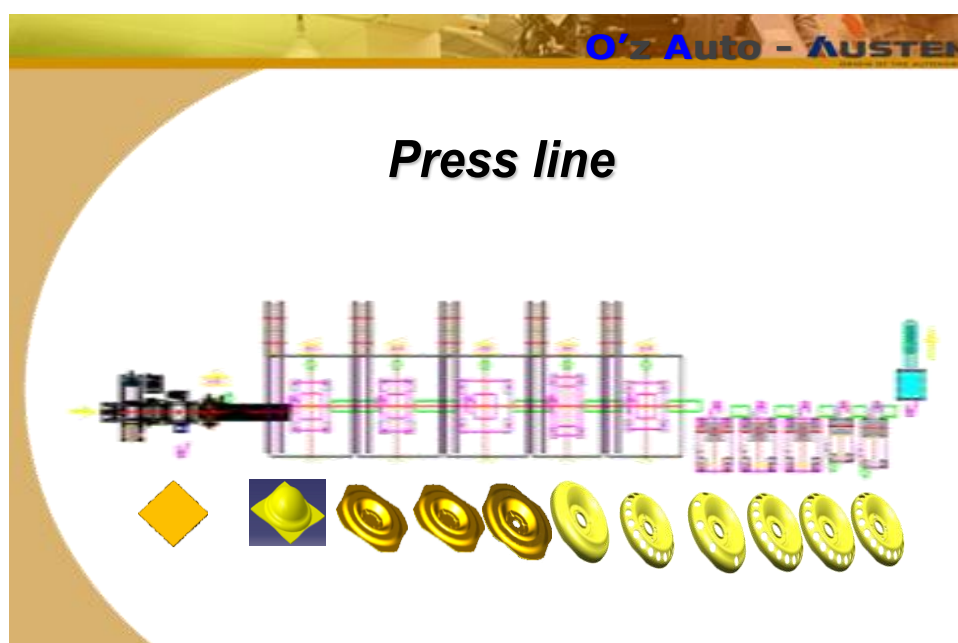


Қўшма корхонада илғор компаниялардан бўлган Япония давлатининг «YASKAWA» компанияси томонидан ишлаб чиқарилган замонавий пайвандлаш роботлари, ҳамкор Жанубий Корейнинг «AUSTEM Co.LTD» компанияси томонидан етказиб берилган 1000 тонналик пресшлаш ускуналари, АҚШнинг А.І.І. компанияси томонидан ишлаб чиқарилган диск йиғув линияси дастгохлари, шунингдек ишлаб чиқарилган махсулотларни бўяш учун «SEALIM GMT» компанияси томонидан ўрнатилган замонавий электр депозит бўяш линиялари ишлатилмоқда. Қўшма корхонада hozirgi

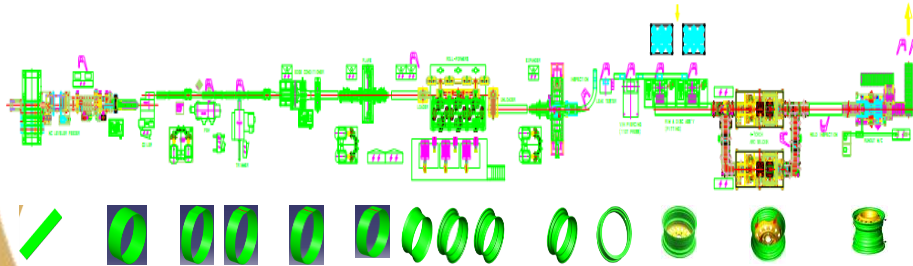
вақтда қамкор «AUSTEM Co.LTD» компанияси томонидан юборилган 11 нафар малакали корейс мутахассислари билан биргаликда 140 дан зиёд ўзбек йигитлари фаолият юритиб келмоқда.

2013 йилдан бошлаб қўшма корхонада ISO 16949:2009 халқаро стандартига мувофиқлик сифат тизимини бошқаришни йўлга қўйиш устида ишлар олиб борилмоқда. Ушбу ISO 16949:2009 халқаро стандартига мувофиқлик сифат тизимини бошқаришни йўлга қўйилганидан сўнг, корхонада кўп чиғириқли сифат текшириш тизими, хом-ашё сифатини, уни кириб келишидан тортиб то корхона томонидан ишлаб чиқарилган тайёр маҳсулотгача бўлган даврни назоратини кучайтириш имкониятини беради.

Қўшма корхона ҳозирги кунда йилига 900 минг дона автомобил дисклари ва 123 минг дона шасси ишлаб чиқариш қувватига эга. МЧЖ шаклидаги «O`Z AUTO AUSTEM» Ўзбекистон – Корея қўшма корхонасида ишлаб чиқарилган маҳсулотлар Ўзбекистон Республикасининг асосий автомобил ишлаб чиқарувчиси «GM Uzbekistan» ЁАЖ автомобил заводида, шунингдек Республика ҳудудидаги хизмат кўрсатувчи сервисларга етказиб бериш билан бирга хорижий давлатларга экспорт қилиш ҳам режалаштирилган бўлиб, бу борада изланишлар олиб борилмоқда.



Disk & Rim assembly line



O'z AUTO AUSTEM
BRAND OF THE AUTOMOBILE

Электро-деPOSIT буюк копламаси



Электрокимёвий коплама GMW 14671 халқаро стандартининг талаблари асосида амалга оширилади. Атроф-мухитга нисбатан зарарсиз ва экологик хавфсиз. Буюклаш орқали ҳосил қилинган коплама коррозияга қарши энг самарали усул ҳисобланади.



Буюклашни амалга ошириш давомида махсулот 7 босқичли тозалов ва 5 босқичли буюклаш жараёнлари орқали амалга оширилади ҳамда ҳар қандай мураккаб шаклга эга деталларни барча қисмлари узгармас қалинликда буюк копламаси билан таъминланади.



Коплама қалинлиги: min:16 µ.
Қорхона йиллик қуввати: 1 200 000 м.қв.
Буюклаш имконияти мавжуд махсулот улчамлари:
Узунлиги: 900 мм.гача
Эни: 1500 мм.гача
Баландлиги:900 мм.гача

2.2 Автомобил дискларини ишлаб чиқаришда сифат менежменти тизими талаблари орқали сифатни бошқариш

Ўзбекистон жаҳонда нафақат ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш борасида, балки ишлаб чиқаришни ташкил этиш ва бошқариш тизимида ҳам халқаро эътироф этилган стандартлардан фойдаланган ҳолда ўз олдига юксак мақсадларни қўяётганлиги билан ҳам аҳамиятлидир.

Бошқа мамлакатлардаги каби Ўзбекистонда ҳам маҳсулотлар кўрсаткичларини назорат қилишнинг содда жараёнларидан бошлаб маҳсулотлар ва ишлаб чиқаришни бошқаришнинг янги тизимларигача бўлган эволюцион йўл босиб ўтилган. Саноатда ишлаб чиқаришнинг ривожланишида ишлаб чиқариш ҳажмларининг ўсиб бориши маҳсулот сифатини назорат қилувчи махсус органларни тузиш заруратини юзага келтирди. Бундай органлар ўтган асрнинг 20-йилларида корхоналарда техника назорат бўлимлари (ОТК) кўринишида дастлаб ҳарбий заводларда, сўнгра бошқа тармоқларда шакллана бошланган.

Ўзбекистонда ИСО 9000 серия стандартларининг қўлланилаётганлигига 10-12 йил бўлсада, СМТни жорий этиб сертификатлаштирилган кўп корхоналар ҳозиргача сифат мафкурасини, раҳбариятнинг тутган ўрни, бозорга, истеъмолчига йўналтирилганлик, таъминотчиларни саралаб танлаш, узлуксиз таъминлаш механизмлари каби омилларни тушунишида муаммоларга дуч келмоқда. Ҳақиқатда, аксарият миллий корхоналар ҳозирда сертификатлашнинг расмий тамони - хужжатлаштирилган тизимларни ишлаб чиқишни ўзлаштирган. Айни вақтда, бу босқич муқаррар бўлсада, юқори сифатли маҳсулот чиқариш ва компаниянинг рақобатбардошлилигини таъминлаш учун бунинг ўзи етарли эмас.

Ўзбекистонда ИСО 9000 стандартлари асосида сертификатлашни такомиллаштириш ва сифатни бошқаришни янада ривожлантиришда муҳим босқич ҳисобланади, сифатни ялпи бошқариш, ишлаб чиқариш харажатларини минималлаштириш, фойдани кўпайтириш, барча ҳодимларни

сифат масалаларини ҳал этишга ўқитиш (СМТ нинг жорий этиш) ва бу борадаги маданий мафқурани тубдан ўзгартиришни амалга ошириш лозим.

Ҳозирги вақтда ИСО халқаро стандартлари, айниқса, сифат менежменти тизимлари (СМТ) нинг жорий этилиши корхоналарнинг жаҳон бозорида рақобат жиҳатдан устунликларини таъминлашнинг асосий воситаси ҳисобланади. Ишлаб чиқарувчи фаолиятига СМТ тадбиқ этилганлиги, бозор тили билан айтганда, ушбу корхонанинг давлат, жамият ва истеъмолчилар талабларини қондириш қобилиятини оширишга хизмат қилади. Яъни ИСО - 9001 серияси бўйича стандартлар корхонага ўз фаолияти жараёнида рақобатбардошлилик пойдеворини қуриш ва унинг асосида ривожланишнинг мувоффақиятли стратегиясини ишлаб чиқиш имконини беради. Айнан маҳсулот ва хизматларнинг рақобатбардошлиги оширишига эришиш корхоналарга ишлаб чиқариш ва сотувлар бозорида ўз ўрнини эгаллашга имкон яратади, буни оқибатида корхоналарнинг минтақа ва умуман, республиканинг ишлаб чиқариш ва экспорт салоҳиятида фаол иштирок этиши таъминланади.

ИСО - 9001 халқаро стандартлари сифат тушунчасига аниқ таъриф беради. Маҳсулот, сервис, ишлаб чиқариш жараёнлари ва умуман, тизимга нисбатан қўйиладиган ушбу талабларга таянган ҳолда, ҳар бир муайян корхона учун сифатнинг алоҳида параметрлари жорий этилади. Қатор тармоқларда ИСО - 9001 серияси сертификатларнинг мавжуд бўлиши қонун талаби. Ўзаро боғлиқ ишлаб чиқаришларда сертификат ҳамкорликни бошлаш учун замин яратади, чунки ҳаридор етказиб берувчи маҳсулотнинг сифатига ишонч ҳосил қилиши керак. Аксарият компанияларда ИСО бўйича сертификатлаш шунчалик одатий иш бўлиб қолдики, у ҳозирда маркетинг далили сифатида хизмат қилмайди, балки ўз - ўзидан рўй берадиган одатий ҳолат сифатида қабул қилинади.

ISO 9001 га IATF 16949 бўйича қўшимчалар

1. Мажбурий ёзувлар ва расмий ҳужжатлар таркиби ўзгаради
(*ҳужжатлар таркиби ошди, лекин барча ҳужжатлар зарур ва уларни бўлиш ташилот фаолиятини такомиллаштиради*).

2. Сифат менежменти тизими жараёнларини таҳлиллашда фақат натижавийлигини таъминлаш билангина эмас, балки самарадорлигини таъминлаш лозимлиги (*жараёнлар сама-расини аниқлашга мезонлар киритиш лозим*).

3. Юқори раҳбарият томонидан қилинадиган СМТ таҳлиliga «ёмон сифатга кетган ҳаражатларни» киритиш (*нуқсон ва уларни пайдо бўлиш ҳаражатларини сифат ҳаражатлар ҳисоботига киритиш лозим*).

4. Иш жойида янги иш бошлаганида ёки ўзгартиришлар киритилган маҳсулот сифатига таъсир қилувчи ходимларни ўқитиш (тайёрлаш) шарт (*технологик жараёнлар ўзгартирилганида иш бошлашдан олдин ходимларни тайёрлаш (ўқитиш) лозим*).

5. Корхона ходимларни ўз фаолияти муҳимлиги ва аҳамияти хабардорлик даражасини ўрнатиш, сифат бўйича қўйилган мақсадга эришишдаги ҳар бир ходим ҳиссасини баҳолаш ва рағбатлантириш жараёни бўлиши лозим (*ўлчамли мақсадлар ўрнатиш, уларга эришилганида ходимларни қўшган ҳиссасига мувофиқ рағбатлантиришни ташиқил этиш лозим*).

6. Материалларни етказиш, жойлаш, сақлаш ва улардан фойдаланишларда мониторинг ва баҳолаш методларини яратиш ва жорий этиш лозим (*баҳолаш мезонларини аниқлаш, мисол: жойлаштириш учун фойдаланадиган маълумотлар, тайёрлаш вақт цикли, омборни қабул қилиш даражаси, ташиш жойини узоқлиги ва бошқалар*).

7. Корхона истеъмолчини қаноатлантиришда фавқулотда, кутилмаган ҳолатлар, коммунал хизматдаги узилишлар, ишчи кучини етишмаслиги, асосий ускуналарни иш бермай қолиши ва маҳсулот қайтариб юборишларни

олдини олиш учун чора-тадбирлар бўлиши лозим (*маҳсулотни ўз вақтида ишлаб чиқариш ва етказишдаги муаммоларни аниқлаш, рўйхатга олиш ва олдини олиш чораларини ишлаб чиқиш*).

8. Маҳсулот ва материалларга қўйилган истеъмолчи, давлат, техника хавфсизлиги, атроф-муҳит, сақлаш, фойдаланиш, қайта ишлаш, йўқ қилиш ва истеъмолдан чиқариш талабларини бажариш (*экологияга қўйилган талабларни ҳам ҳисобга олиш ва улар билан ишлаш ва таъминлаш*).

9. Корхона – маҳсулотни лойиҳалаш талабларини аниқлаб-гина қолмай, технологик жараёнларини лойиҳалаш талаб-ларини ҳам аниқлаши лозим (*технологик жараёнларни лойиҳалашда ҳам кириш ва чиқиш маълумотларини айнанлигини текшириш (верификация) ва мувофиқлигини тасдиқлаш (валидация) талабларини ўрнатиш*).

10. Ички аудитларда фақат СМТ ни аудит қилмай, балки маҳсулотни ва уни тайёрлаш жараёнларини, яъни ўз ичига бутун фаолият ва сменаларни олиши лозим (*аудитлар ва аудиторлар сони ортади*).

11. Ишлаб чиқариш жараёнларини баҳолаш ва уларни турғун такрорланувчанлигини таъминлаш учун мониторинг (*ўлчаш ва синаш*)лар олиб бориш лозим (*SPC – жараёнларни статистик бошқариш усулларини (назорат картаси)ни тадбиқ этиш билан номувофиқликни олдини олишни жорий этиш*).

12. MSA – ўлчаш ва синаш тизимида таҳлиллар олиб бориш лозим (*таҳлиллардан сўнг қарорлар чиқариш, назорат (ўлчаш) жойларига назорат картасини жорий этиш*).

13. Корхона – маҳсулотни лойиҳалаш ва технологик жараёнларни яратиш ва жорий этишда маҳсулот ва жараёнларда (FMEA) юзага келиши мумкин бўлган номувофиқликлар турлари ва оқибатлари таҳлилинини ўтказиши лозим (*олдини олиш, топшидан кўра жуда муҳимлигига эътиборни қаратиш*).

14. APQP - келажак маҳсулотларининг сифатини режалаш-тириш ва назорат дастурини ишлаб чиқиш (*янги маҳсулот ишлаб чиқаришда сифатни*

таъминлаш ва мақсадларга эришишнинг назорат дастури бўлишини таъминлаш).

15. Корхона – ўз етказувчилари билан муносабатларда, маҳсулот ва унинг тайёрлаш жараёнларини маъқуллашда истеъмолчи тасдиқлаган стандартлар қоидаларига риоя этиш лозим *(PPAP - қисмлар ишлаб чиқиш жараёнларни келишиши ёки истеъмолчи маъқуллаган бошқа стандартлар талабларини билиш).*

16. Корхона – ўз етказувчиларининг СМТни ривожлантириши лозим. Истеъмолчи томонидан бошқа талаблар қўйилмаган бўлса, корхона етказувчилари ISO 9001 халқаро стандарти талабларига мувофиқлиги сертификатланган бўлиши лозим *(бу ва бошқа талаблар корхонанинг бўлимларига қўшимча ишларни юклайди).*

17. Маҳсулотни тақдимот этиш ва ишлаб чиқариш учун бош-қариш режасини ишлаб чиқиш лозим. Бошқариш режаси ўз ичига ишлаб чиқариш жараёнлари кўрсаткичларини, маҳсулот тавсифи, масъуллар, тугаллаш муддати ва бошқаларни олиши лозим *(ушбу талаб IATF 16949:2016 нинг А-иловасида берилган).*

18. Маҳсулот сифатига таъсир этувчи жараёнларнинг барча ходим ва раҳбарлари учун ишчи йўриқномалар ҳужжатлаш-тирилиши лозим *(маҳсулот сифатига алоқадор, ҳаттоки фаррошга ҳам тегишли ишчи йўриқнома бўлиши зарур).*

19. Технология воситаларини яроқсизланиб қолишини аввалдан олдини олиш учун техник хизмат кўрсатиш график-режасини ишлаб чиқиш ва уни ўз вақтида самарали бажариш *(таъмирлашдан кўра, олдини олиш муҳимлигини таъминлаш).*

20. Корхона – асбобсозлик воситалари менежменти тизимини ишлаб чиқиши ва жорий этиши лозим *(асбобсозлик воситаларини лойиҳалаш, тайёрлаш, қабул қилиш, сақлаш, хизмат кўрсатиш, таъмирлаш ва бошқалар учун ресурсларни ажратиш ва қоидаларни аниқлаш).*

21. Барча ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш жараёнларини верификация(текшириш) ва валидация(тасдиқлаш)лаш лозим (фақат махсус жараёнларни эмас, балки барча жараёнларни айнанлигини текшириш ва тасдиқлаш).

22. Корхона – истеъмолчи талаб қилган (у учун тушунарли бўлган) тилда ва аниқлаган форматларда маълумотларни имкони борича бериши лозим (*компьютерлаштириш даражаси имкониятларига эга бўлиш*).

23. Ички аудитлар маҳсулотни ва тайёрлаш жараёнларини, яъни ўз ичига бутун фаолият ва сменаларни олиши лозим (*ҳар бир аудит жараёнлари учун суровномалар ва малакали аудиторлар бўлишини таъминлаш*).

24. Корхона – истеъмолчидан маҳсулотга қўйилган талаблардан четга чиққанида руҳсат олиб қолмай, балки технологик жараёни ўзгаришларида ҳам руҳсат олиши лозим (*4М-ходим, материал, метод ва машина ўзгаришларида рўхсатлар олиш, уларга қўйилган талабларни истеъмолчи тасдиқлаган маҳсулот ва технология жараён норматив ҳужжатларидан олинади*).

25. Корхонада муаммолар ечишнинг тасдиқланган жараёни бўлиши лозим. Муаммоларни ечишда истеъмолчи эътироз-ларни ҳисобга олиш, ажратиш ва туб сабабларини бартараф этишга қаратиш лозим (*муаммо ҳажми қанчалик бўлмасин, уни тез ушлаш, тузатиш, туб сабабини аниқлаш ва бартараф этиш чораларини амалда бажариш*).

26. Номувофикликлар (нуқсон) сабабларини бартараф этиш учун, корхонада худди шундай маҳсулот ва жараёнлар учун тузатувчи ва олдини олувчи чоралар кўриш лозим (*айнан жараёнларга олдини олиш чоралари қўллаш*).

Юқоридагилар асосида куйидаги фикрларни билдириш мумкин бўлади.

1. Юқоридагилардан кўриниб турибдики IATF 16949 ни ISO 9001 га солиштирилганда талаблар ҳажми кўп, бу дегани уни жорий этишга кўп вақт ажратиш лозим бўлади.

2. Кўп вақт FMEA, SPC, MSA қўлланмаларини жорий этишга кетади. SPC ва MSA лар статистик методлар булгани учун, уларга компьютер дастури жорий этиш билан вақт сарфини камайтириш мумкин.

3. Бошланишда талабларининг кўп қисми тушунарсиз бўлиши мумкин. Уларни тушунишда малакали мутахасислар ва истеъмолчи вакилларида хамда амалий тажрибага эга бўлган маслаҳатчи ташкилотлардан ёрдам олиш мумкин.

4. Корхона ходимлари сифат менежмент тизимини яхшилашда уз малака ва тажрибаларини ишга солиб хиссасини кушиши ва жамоа булиб шугулланиш самарали натижаларга олиб келиши мумкин.

Ўлчаш жараёни



**1. Диск: гайка тешиги диаметри
Ўлчанадиган юза аввал тозалансин**

Дискни ички томонини юқори томонга килиб махсус столга қўйинг.

GO-NOGO ўлчов асбобини тўғри танлаб гайка тешигига вертикал ҳолатда секин тикинг.

Ўлчов асбобини GO томонини тикинг, NOGO томонини тикманг ва текширув вароғига ёзинг.

Агар GO томони кирмаса ёки NOGO томони ўтиб кетса, бу маҳсулот носоз ҳисобланади.

Агар ўлчов вақтида носоз маҳсулот топилса, дарҳол ишлаб чиқариш тўхтатилиб, сифат бўлими ва ишлаб чиқариш бошлиғига хабар беринг.

2. ДИСК: ГОЛТ ТЕШИГИ ОРАЛИҒИДАГИ МАСОФА



Дискни махсус столда жойлашган ЖИГ устига қўйинг ва текширинг.

GAP Ўлчов асбобини диск ва ЖИГ орасига тикинг ва текширинг.

Текшириш натижасида олинган ўлчамларни текширув вароғига ёзинг

Агар ораликқа ўлчов асбоби кирмаса, бу носоз маҳсулот.

Агар оралик белгилангандан юқори бўлса, бу носоз махсулот.

Агар ўлчов вақтида носоз махсулот топилса, дархол ишлаб чиқариш тўхтатилиб, сифат бўлими ва ишлаб чиқариш бошлиғига хабар беринг.

3.



Дискани ЖИГ га ўрнатинг, Run-out текширув асбобини ҳам ўрнатинг ва

дискани қайтаринг.

DIAL GAUGE магнитини ёқинг ва ишлашини текширинг.

DIAL GAUGE Ўлчов ўқи ва диск ён девори бошланиш нуктасидан 10 мм масофада ўрнатилади.

DIAL GAUGE Ўлчов асбобини “0” ҳолатга келтиринг.

Дискни секин айлантинг ва ўзгаришларни текширинг.

Ўлчов натижаларини текширув вароғига ёзинг.

Агар ўлчов вақтида носоз махсулот топилса, дархол ишлаб чиқариш тўхтатилиб, сифат бўлими ва ишлаб чиқариш бошлиғига хабар беринг.

4. ОБОД: ЁН ДЕВОР ЭНИ, БАЛАНДЛИГИ ВА ОБОД ЭНИ



Ободни махсус столга қўйинг ва Profile gauge ни расмдаги ҳолатда ўрнатинг.

Ўлчов нуқталари

① Ён девори

② Ободнинг ҳамма қисми ўлчанади.

(0° ~ 360°)

Агар яхши чиқса текширув вароғига ОК деб ёзинг.

Агар ўлчов вақтида носоз махсулот топилса, дархол ишлаб чиқариш тўхтатилиб, сифат бўлими ва ишлаб чиқариш бошлиғига хабар беринг

5. ОБОД: ДИАМЕТР



[BALL TAPE УЛЧАШ УСУЛИ]

1. Ring gauge эталонини бунга мос келувчи Ball tape ўлчов асбобини танлаб махсус столга қўйинг.
 2. Расмдаги ҳолатда Ring gauge эталонини устига Ball tape ни ўрнатинг.
 3. Расмдагига ҳолатда энг юқори қуйимларини(допуска) текширинг.
 4. Агар текширув яхши натижа бермаса сифат менеджерига хабар беринг.
- ✳ Ball tape ўлчов асбобини керакли қурилма орқали ring gauge эталони ҳолатига келтириш керак.

6. ОБОД: ИЧКИ ВА ТАШКИ ДИАМЕТРЛАР



Ободни махсус стол устига қўйинг.

Расмдаги кўрсатилган ҳолатда Ball tape асбобини керакли ўлчамда танлаб ободга ўрнатинг.

Қуйимни (допускани) Ўлчов асбобни маълум куч билан ушлаш орқали аниқланг. (18Kgf)

Ўлчаш қисмлари

① Ички ва ташқи томонлари

Агар яхши бўлса, текширув вароғига белгиланг.

Агар ўлчов вақтида носоз маҳсулот топилса, дархол ишлаб чиқариш тўхтатилиб, сифат бўлими ва ишлаб чиқариш бошлиғига хабар беринг.

7. ОБОД: БОРТ ДИАМЕТРИ



1. V block магнит қурилмасини махсус стол устига ўрнатинг.

2. V block магнит қурилмасини ички ва ташқи томонларга мослаб ўрнатинг ва магнитни ёқинг.

3. Баландлик ўлчаш қурулмасини ободанинг энг юқори нуқтасига ўрнатинг.

● Ўлчов қисмлари

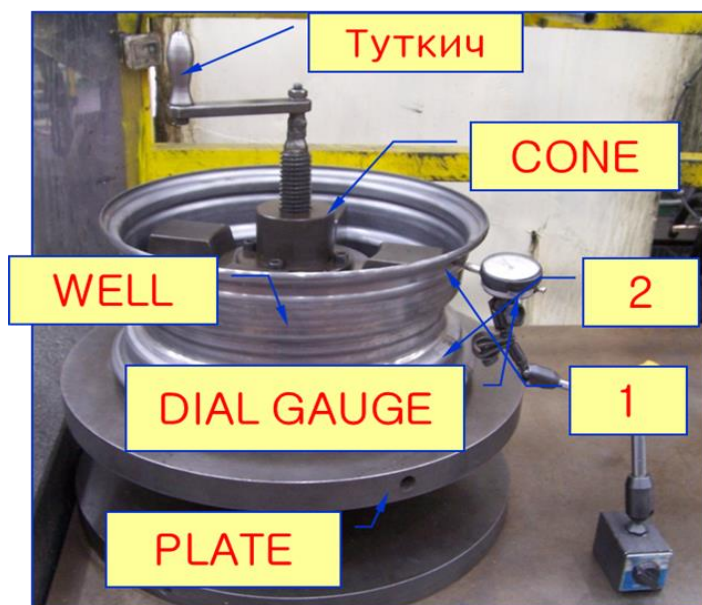
① Ободанинг 3 та нуқталари ўлчанади
(0°, 120°, 240°)

② Ички ва ташқи томонлари ўлчанади.

4. Агар яхши чиқса, текширув вароғига белгиланг.

5. Агар ўлчов вақтида носоз маҳсулот топилса, дархол ишлаб чиқариш тўхтатилиб, сифат бўлими ва ишлаб чиқариш бошлиғига хабар беринг.

8. ОБОД: RUN-OUT(ИЧКИ & ТАШКИ)



1. Махсус стол устига ЖИГни ўрнатинг.
2. Жигга ободани қўйинг ва туткич орқали уни махкамланг.
3. Dial gauge ўлчов қурилмасини магнитини ёқинг.
4. Dial gauge ўлчаш ўқини ①head seat, ②ён деворга (flange) ўрнатинг.
5. ЖИГ жойлашган юзани айлантинг ва узгаришларни текшинг.
(flash BUTT пайвандлаш чокидан ташқари)

- Ўлчаш қисмлари

- ① Ички ва ташқи томонлар.

6. Агар яхши чиқса, текширув вароғига белгиланг.
7. Агар ўлчов вақтида носоз маҳсулот топилса, дарҳол ишлаб чиқариш тўхтатилиб, сифат бўлими ва ишлаб чиқариш бошлиғига хабар беринг.

Биринчи усул бўйича кескични ўрнатиш, берилган созланувчи ўлчамга дастгоҳда синалувчи деталларга ишлов бериш билан кетма-кет яқинлашиш ўтказилади, уларнинг ўлчамлари универсал ўлчов асбоблари ёки чегаравий калибрлар билан текширилади.

Синалувчи деталларни текширишдаги, берилганлар бўйича зарур бўлган асбобни силжитиш қиймати ва йўналиши аниқланади.

Бунда созлаш хатолиги қўйимнинг 0,1 қисмига тенг бўлиши лозим.

Иккинчи усул бўйича кескич асбоб талаб этилган, олдиндан бўланган ҳолатига наъмуна (нусхаси) бўйича (баландлик, барит) ўрнатилади.

Асбобни ўрнатиш дастгохни ишламаётган (статик) ҳолатида ёки ундан ташқарида бажарилади.

Кесувчи асбобни ҳар сафар алмаштирганда ёки ҳар сафар ростлаганда шундай ўрнатиш имконияти йўқ. Алоҳида ишланувчи деталлар партияси учун, у ҳар хил фарқ билан ҳосил бўлади.

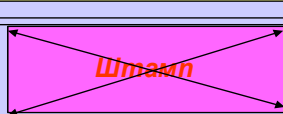
Асбобнинг иккита чегаравий оралиғидаги масофани ёки улар ҳолатларининг тақсимланиш майдонини шарт равишда дастгохнинг созлаш ҳатолиги деб юритилади.

Созлаш ҳатолигининг қиймати созловчи малакаси билан аниқланади, яъни субъектив омилга боғлиқ, шунингдек қўлланилувчи ўлчагич асбоблар ва наъмуналар сифати ва аниқлиги билан аниқланади. Синалувчи деталлар бўйича созланганда, берилган усулга ҳос бўлган равишда созлаш ҳатолиги шунингдек ҳисоблаш ноаниқлигининг функцияси бўлади. Синалувчи деталлар бўйича созлашда, созлаш аниқлиги тўғрисида ишланган деталларни ўлчаш натижалари бўйича ҳулоса чиқарилади.

Созловчининг вазифаси, шу гуруҳлашиш марказини имкони борича созланувчи ўлчамга мос келувчи нуқта билан тўла мос келишига эришилиши керак. Агарда синалувчи деталлар ўлчамларидан ҳисобланган ўртача арифметик қиймат созланувчи ўлчамдан фарқ қилса, созловчи ёки бошқа қурилма ёрдамида асбоб ҳолатига тузатиш киритилади.

Синалувчи деталларни ўлчаш ҳатоликларини ва асбоб ҳолатини ростлаш ҳатолиги аъзосининг мавжудлиги шунга олиб келадикки, яъни эгри чизик гуруҳлашиш маркази ҳар бир партия деталлари учун созланувчи ўлчамга нисбатан силжиб қолади.

Сифат Нуктаси 1,2

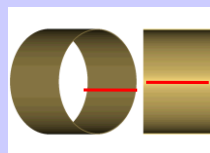


Назорат стандарти

1.BLANK. Бурчак узунлигига карама-карши

☞ Бурчакка карама-карши Узунлик $\pm 1\text{mm}$

► **Sifat karakteristikasi**
BLANK кесиш жараёнида кесиш бурчаги 90° да кесилмаса пайванд ҳолати бузилишига олиб келади.



Назорат стандарт

1.Trimming хилма хиллиги

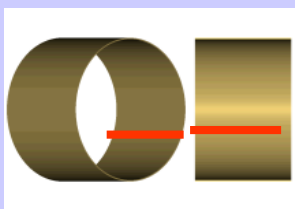
☞ **Материал калинлиги** $(-0) (+0.2)$

► **Сифат характеристикаси**
Агар Trimming жараёни бузилса, диск ва ободни бирлаштириш жараёнида ҳаво ҳаво қуйиб юборишига олиб келади

Жараён номи: Кесиш ва тайёрлов қисми

№ 2

Сифат Нуктаси



Назорат стандарт

1.Trimming хилма

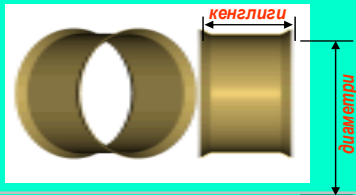
хиллиги -0
 $+0.2$

☞ **Материал калинлиги**

► **Сифат характеристикаси**
Агар Trimming жараёни бузилса, диск ва ободни бирлаштириш жараёнида ҳаво ҳаво қуйиб юборишига олиб келади

Жараён номи: (Тайёрлов қисм)

Сифат Нуктаси



Назорат стандарт

1. Flare Press кенглиги & диаметри

👉 [Стандарт коғозини куриш](#)

► Сифат Нуктаси

Flare Press холати яхши булмаса 1 чи *Roll-forming* да обод бузилиши мумкин ва *Run Out* дастгоҳида *NG* холатига олиб келади.

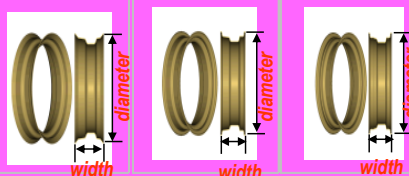
Жараён номи: FLARE PRESS

Сифат Нуктаси

R/F #1

R/F #2

R/F #3



Control Standard

1. RIM Width, Diameter

👉 [See the standard work sheet](#)

► Quality Characteristic

If the ROLL GAP is not match between upper roll and lower roll it occur the not perfect shape and thickness unbalance.

Process Name: ROLL FORMER 1st, 2nd, 3rd

2.3. «O`Z AUTO AUSTEM» қўшма корхонасида норматив хужжатлар фондини ташкил этиш ва уларни назорат қилиш.

Ишлаб чиқариш корхоналарида норматив хужжатлар фондини ташкил қилиш, фойдаланиш ва назорат қилиш бўйича сифат менежменти тизими талаблари бўйича умумий қоидалар ишлаб чиқилган бўлиши керак. Ушбу қабул қилинган қоидалар, ташкилот стандарти кўринишида ишлаб чиқилган бўлади. Ташкилот стандартида норматив хужжатлар фондидан фойдаланиш бўйича қоидалар белгилаб берилган.

«O`Z AUTO AUSTEM» қўшма корхонасида норматив хужжатлар фондини бошқариш бўйича қабул қилинган ташкилот стандарти
ҲУЖЖАТЛАРНИ БОШҚАРИШ

Мазкур стандарт корхонада сифат менежменти тизими (СМТ) хужжатларини бошқариш ва шунингдек фойдаланилаётган хужжатларни яроқлилигини таъминлаш тартибини ўрнатади.

Мазкур стандарт корхонанинг барча бўлим/участка/жараёнларидаги сифат менежменти тизими хужжатларини (ички корхона ва ташқаридан кирган хужжатлар) бошқариш учун қўлланилади.

Норматив манбаалар

Oz DSt 1.28:2013 Ташкилот стандартлари

Oz DSt ISO 9001 Сифат менежмент тизими. Талаблар

Атамалар ва таърифлар

Ички хужжатлар:

- корхона ичида бўлим/участкалар орасидаги алоқаларга хизмат қилувчи хужжатлар:

- Ts - ташкилот стандартлари;
- сифат бўйича сиёсат ва мақсадлар;
- сифат бўйича қўлланма;
- буйруқлар;
- бўлим низомлари, хизмат хатлари;
- лавозим йўриқномаси
- лаёқат талабномаси;
- ишчи йўриқномаси;

- техник ва технология жараён (ТЖ) ҳужжатлари;
- меҳнат муҳофазаси йўриқномалари (ММЙ).

Ташқи ҳужжатлар:

- ташқи ташкилотлар орасидаги, махфий бўлмаган алоқа ҳужжатлари:
- халқаро (ISO), давлатлараро ГОСТ, давлат O'zDSt стандартлар;
- давлат қонун ва қарорлари;
- истеъмолчининг стандартлари ва чизмалари – ИМ (истеъмолчи мулки);
- ҳарид қилинаётган маҳсулотларнинг ҳужжатлари;
- ташқи ташкилотлар орасидаги алоқа ёзувлари (электрон шаклда).

Сифат бўйича қўлланма:

- корхонанинг сифат менежменти тизимини ёритувчи ҳужжат.

ISO:

- International Organization for Standardization (Халқаро стандартлаштириш ташкилоти).

Ҳужжатлар:

Ҳужжат - маълум тартибга асосланиб тузилган, тасдиқланган, фойдаланишга яроқли маълумотлар тўплами.

Ҳужжатлар узбек, рус ва инглиз тилларида яратилиши ва фойдаланиш мумкин. Ҳужжатлар коғозда ва электрон шаклда булиши мумкин.

- Асл нусха (контрольный экземпляр) - масъул ходим ёки бўлим томонидан рўйхатга олинган яроқлилиги таъминланган «Асли» муҳри босилган расмий ҳужжат.

- Назоратдаги нусха (копия №) - масъул ходим ёки бўлим томонидан рўйхатга олинган яроқлилиги таъминланган «Нусха № ____» муҳри босилган ва назорат рақами қўйилган расмий ҳужжат.

- Бекор қилинган нусха (аннулировано) - масъул ходим ёки бўлим томонидан бекор қилинган «Бекор қилинган» муҳри босилган ҳужжат.

- Назоратсиз нусха - ҳужжатнинг коғоздаги ёки электрон ташувчидаги юқоридаги белгиланишлар қўйилмаган нусхаси, маълумот сифатида фойдаланиши мумкин бўлган яроқлилиги назорат қилинмайдиган ҳужжат.

- Рўйхатга олиш журнали - тизим ҳужжатларини назорат қилиш учун рўйхатга олиш.

Жавобгарлик ва ҳуқуқлар

Ташкилот раҳбари ёки унинг ўринбосари:

- ташкилот стандартлари, буйруқлар, корхона номидан ташқарига чиқадиган ҳужжатларни ўз вақтида тасдиқлаш ва бажарилишини таъминлаш.

Бўлим/участка/жараён раҳбарлари:

-тегишли ҳужжатларни сифатли яратиш, қайта ишлаб чиқиш ва улардаги талабларни назорат қилиб бориш ва бажарилишини таъминлаш;

-ҳужжатларни ўз вақтида тегишли ходимларга етказиш;

-ўз ходимларидан ҳужжатлар талабларини билишни ва бажарилишини талаб этиш.

Сифат менежменти бўлими бошлиғи ёки муҳандис:

- ташкилот (СМТ) стандартларини бошқариш ва назорат қилиш;

- ходим ва раҳбарлардан ҳужжатлардаги талабларни бажарилиши талаб этиш.

Сифат назорати бўлими бошлиғи:

- ўз вазифасига оид ҳужжатлар, ташкилот стандартларини бошқариш ва назорат қилиш;

- ходимлар ва бўлим/участка/жараён раҳбарларидан ҳужжатлардаги талабларни бажарилиши талаб этиш.

Технология ва қисмларни ривожлантириш бўлими:

- истеъмолчидан олинган норматив ҳужжатларни бошқариш ва улардаги тегишли талабларни бажарилишини назорат қилиш.

Маъмурият бўлими:

- кириш ва чиқиш ҳужжатлар ва ёзувларини бошқариш;

- девонхона ва идоравий архивини ташкил этиш;

- фуқаролар муурожаатларини бошқариш;

- ижро назоратини ташкил этиш.

Ходимлар бўлими:

- корхона ва ходимларга тегишли буйруқларни бошқариш;
- ташки ва ички укишларни ташкил этиш.

6. Иш мазмуни

Корхонадаги барча иш юритувчи ҳужжатлар 1-иловада кўрсатилган талаблар асосида ишлаб чиқилади, келишилади, тасдиқланади, назорат қилинади ва сақланади.

Корхонага ва унинг барча бўлим/участкага кирувчи ва чиқувчи ҳужжатларини рўйхатга олиш, ҳамда белгиланган муддатда бажарилиши, масъулларни аниқлаш ва назорати олиб борилишини раҳбарлар таъминлайдилар.

Кирувчи ва чиқувчи ҳужжатларни рўйхатга олиш корхона бўйича аниқланган масъул ходим ёки ҳар бир бўлим/участкадаги тайинланган ходимлар томонидан олиб борилади.

Буйруқ, қарор, кўрсатмалар, ташқи алоқа ва ички хизмат хатлари тегишли бўлим/ участкалар томонидан тайёрланади, улар лавозим даражаси асосида тасдиқланади. Уларда мазмун, мақсад, вазифалар, масъул, бажарилиш муддати аниқ ва тушунарли ёзилиши лозим.

Корхона стандартларига ўзгартиришлар масъул ходим томонидан, тегишли бўлимлар билан келишилган ҳолда киритилади ва ўзгартиришларни қайд этиш варағига тартиб бўйича ёзилади. Ўзгартирилган сатрларга тартиб рақами қўйилади.

Ҳужжатларга бештадан ортиқ ўзгартириш киритилганда стандарт қайтадан тузилади, тегишли бўлимлар билан келишилади ва тасдиқлагандан сўнг фойдаланилади.

Ҳужжатлар яроқчилиги ҳар йилнинг январь - март ойларида ҳужжатларни бошқарувчи масъул ходим/бўлимлар рўйхатдаги барча ҳужжатларни назоратдан ўтказди.

Ташқи ҳужжатларни бошқариш

Ташқи (ISO халқаро, ГОСТ ҳамдўстлик давлатлар, O'zDSt миллий стандартлар ва бошқа раҳбарий) ҳужжатларни бошқариш бўйича масъул ходим, шунингдек уни раҳбари, уларни рўйхатга олади ва корхона иш вазифасига алоқадори тартибларни назоратини олиб боради (2-иловага мувофиқ). Ташқи норматив ҳужжатларни бошқариш 3-иловада кўрсатилган журналда қайд этиш асосида олиб борилади.

Ташқи (ISO, ГОСТ, O'zDSt, Маҳсулот стандартлари ва бошқа норматив) ҳужжатлар йилда бир марта актуализация (яроқлилик текшируви)дан тегишли ташкилотлар томонидан ўтказилиши ташкил этилади.

Барча корхонада фойдаланиладиган техник адабиётлар (китоб-журналлар, ўқув материаллар) ва бошқа маълумотларни яроқлигини солиштириш ёки қайта янгилаш шарт эмас. Улар маълумот учун фойдаланиладиган ҳужжатлар ҳисобланади.

Ташқи ҳуқуқий норматив (компютер дастурий: ХУҚУҚ, МЕЪЁР) ҳужжатлар тузилган шартномаларга мувофиқ даврий янгиланиб борилади. Улар корхона ҳуқуқшуноси томонидан бошқарилади.

Истеъмолчи стандартлари махсус тавсифларини бошқариш.

Барча истеъмолчидан олинган ташқи ҳужжатлар “ИСТЕЪМОЛЧИ МУЛКИ” деб ҳисобланади ва бошқариш улар билан келишилган ҳолда олиб борилади. Технология ва қисмларни ривожлантириш бўлими масъул ходими томонидан истеъмолчидан олинган ташқи ҳужжатлар юқорида кўрсатилган белгилаш орқали рўйхатга олинади. Технология ва қисмларни ривожлантириш бўлими истеъмолчидан олинган ҳужжатларни ўз вақтидан кўриб чиқиш, тарқатиш ва жорий этишга, шунингдек истеъмолчи талабига мувофиқ уларга график асосида ўзгартиришлар киритишга жавобгар. Мухандислик норматив ҳужжатларини кўриб чиқиш икки ҳафта иш кунидан ошмаслиги лозим. Истеъмолчини мухандислик стандарти талабларига мувофиқ ишлаб чиқариш маҳсулотига ўзгартиришлар киритилганда техник йиғилиш баённомасида сана кўрсатилиши лозим.

Ўзувларни назорат қилиш ва сақлаш.

Ўзувлар номи	Назоратчи бўлим	Назоратга масъул	Сақланиш жойи ва муддати (йил)			Изоҳ
			Бўлимда	Архивда	Жами	
Корхонада иш юритиш хужжатлари 1-илова.	Корхонада иш юритиш хужжатлари 1-илова.	Корхонада иш юритиш хужжатлари 1-илова.	1-илова бўйича	-	1-илова бўйича	

Илова

Корхонада иш юритиш хужжатлари 1-илова.

Ташқи хужжатларни рўйхатга олиш ва назорат қилиш журнали 2-илова

Ташқи хужжат берилганда қайд этиш журнали 3-илова

Ички хужжатларни рўйхатга олиш журнали 4-илова

Ички хужжатларни қайд қилиш ва тарқатиш вароғи 5-илова

1-илова

Корхонада иш юриш хужжатлари

№	Хужжат номи	Тузувчи	Келишувчи	Тасдиқ ловчи	Бошқарувчи	Амал қилиш муддати
1	Сифат сиёсати	Сифат менежменти бўлими	-	Бош директор	Сифат менежменти бўлими	1 йил
2	Сифат бўйича мақсадлар	Сифат менежменти бўлими	Рахбарият вакили, Бўлим / жараён раҳбарлари	Бош директор	Сифат менежменти бўлими	1 йил
3	Сифат бўйича қўлланма	Сифат менежменти бўлими	Бўлим / жараён раҳбарлари	Бош директор	Сифат менежменти бўлими	Бекор қилин-гунча
4	Тs-ташқилот стандартлари	Сифат менежменти бўлими	Тегишли бўлим / жараён раҳбарлари	Бош директор	Сифат менежменти бўлими	Бекор қилин-гунча
5	Лавозим йўриқ-номаси	Бўлим/ жараён раҳбарлари, малакали мутахассис	Мехнат муҳофазаси, Ходимлар бўлими, Касаба уюшмаси кумитаси	Бош директор	Ходимлар бўлими	Бекор қилин-гунча
6	Лаёқат талаб-номаси	Бўлим/ жараён раҳбарлари, малакали мутахассис	Мехнат муҳофазаси, Ходимлар бўлими, Касаба уюшмаси	Бош директор	Ходимлар бўлими	Бекор қилин-гунча

			кумитаси			
7	Ишчи йўриномаси	Бўлим/цех масъуллари	Технолог, Мехнат муҳофазаси, малакали мутахасис	Техник директор, ишлаб чиқариш бошлиг и	Ишлаб чиқариш	Бекор қилин-гунча
8	Буйруқ, фармойиш	Ходим-ларни бошқариш	Бўлим/участка бошликлари	Бош директор	Ходимлар бўлими	Бекор қилин-гунча
9	Маҳсулот-ни синаш методлари	Сифат назорати бўлими	Сифат назорати бўлими	Бош директор	Сифат бўлими	Бекор қилин-гунча
10	Назорат стандарти	Сифат назорати бўлими	Сифат назорати бўлими	Бош директор	Сифат назорати бўлими	Бекор қилин-гунча
11	Техно-логия жараёни	Мухандис-технолог	Технология ва қисмларни ривожлантириш бўлими	Бош директор	Технология ва қисмларни ривожлантириш бўлими	Бекор қилин-гунча

2-илова

Ташқи ҳужжатларни рўйхатга олиш ва назорат қилиш журнали

№	Норматив ҳужжат рақами	Норматив ҳужжат номи	Ўзгартиришлар	Аслига солиштирилган сана	Кейинги аслига солиштириш санаси	Аслига солиштиришга масъул

3-илова

Ташқи ҳужжат берилганда қайд этиш журнали

Сана	Норматив ҳужжат номи	Нусха №	Олувчини Ф.И.О.	Олувчини имзоси	Изоҳ

4-илова Ички ҳужжатларни рўйхатга олиш журнали

№	Сана	Норматив ҳужжат рақами	Норматив ҳужжат номи	Маъсул Ф.И.О	Маъсул имзоси

III - Боб

					5310900 МСМСМ			
					III-Боб	<i>Лит</i>	<i>Масса</i>	<i>Масш.</i>
<i>Узг</i>	<i>Варақ</i>	<i>Хужжат №</i>	<i>Имзо</i>	<i>Сана</i>		у		
<i>Бажарди</i>	<i>Акбаров М</i>							
<i>Рахбар.</i>	<i>Сативалдиев А</i>							
<i>Каф.муд</i>	<i>Саттаров М</i>							
<i>Маслаҳ.</i>						<i>Варақ</i>	<i>Варақлар</i>	
<i>Тасдиқ.</i>						<i>АндМИ "Маи" фак. гр. 138-14 МСМСМ</i>		

III-BOB. MAHSULOT Iшлаб чиқаришни СТАНДАРТЛАШТИРИШ

3.1.Махсулотлар учун норматив кўрсаткичларни аниқлаш. Технологик жараён хужжатларида ишлаб чиқариш циклини белгиланган талаблар асосида таъминлаш.

Ҳар қандай ишлаб чиқарилаётган махсулот стандартлаштириш соҳасининг норматив хужжатлари асосида яратилади. Маълумки, махсулот учун тайёрланган норматив хужжатларда хом - ашё ва материалларга бўлган талаблар ўлчамлар, назорат усуллари, ёрлиқлаш ва қадоқлаш қоидалари, махсулотни сақлаш, сотиш ва транспортга юклаш қоидалари кўрсатилган бўлади. Технологик жараён хужжатлари махсулотни ишлаб чиқариш жараёнини кетма-кетлик асосида дастгоҳ, ускуналар, ўлчов воситалари иштирокида амалга оширилишини тушунтириб беради.

«O'ZAUTO-AUSTEM» КК

Кобалт автомобиллари учун металл диск ғилдираклари

Ташкилот стандарти Ts 64-23505837-02:

Ушбу ташкилот стандарти пневматик шиналар (бундан буен матнда пўлатли диск деб юритилади) энгил ва огир автомобиллар учун ва йулларда фойдаланиш учун кулланилади.

Буюртма берганда дискдаги шартли белгилар диск ободаги кенглиги дюймда, ободни чекка қисми, обод ва диск богликлиги белгилари, диаметри, хамплар шакли ва техник шартлар белгилари.

Буюртмага дискларни ёзиш документлари намунаси.

№	Диск номи	Диск №	сони	Модель
1	WHEEL– 14x5,5J	95040	4шт	COBALT
3	WHEEL– 15x6J	95041	4шт	COBALT

Техник шартлар

Пўлатли дисклар техник шартларга мос келиш керак, эталон –намуна , технологик ва конструкторлик документациси тасдиқланган холда булиш керак

1.1 Асосий параметрлар ва таснифлар.

1.1.1 Дискни геометрик ўлчамлари конструкторлик хужжатларга тўғри келиш керак.

Дискларни асосий параметрларга киради:

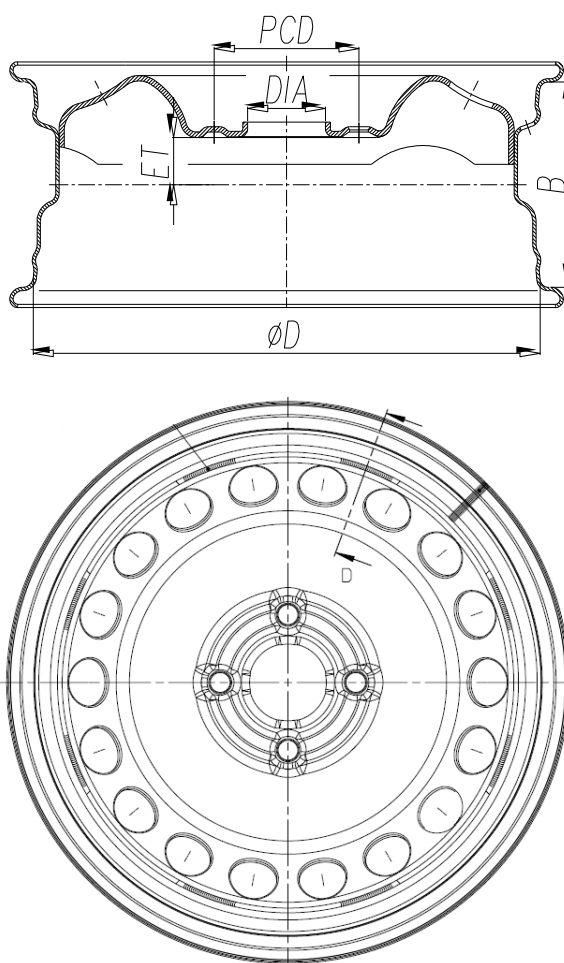
D –посадочная полка диаметри

B –посадочная полка кенглиги,

DIA – Ступица остидаги марказий тешик диаметри ,

ET(IS,IT) – ступица ва ук олди масофагача булган улчам,

PCD – ўрнатилган ўқлар диаметри (расм. 1).



Расм 1

1.1.2 Дискни ташқи кўриниши: занг излари, заусенцалар, деформациялар, ёриклар бўлмаслиги керак. Буёлган юза чизик ва оқиб кетган бўлмаган бўлади.

1.1.3 Дискни пайвандлаш технологик хужжатларга кўра шакл бўлганча бажарилиш керак.

1.1.4 Обод буёклаш жараенигача технологик хужжатлар талабларига асосан юқори босимни ушаш керак 0,25

1.1.5 Дискни ободга дуговой пайвандлаши конструкторлик хужжатга асосан булиш керак.

1.1.6 Радиал ва ўқли ободни диска таркибида урилиши жадвалдаги кўрсаткичдан ошиш керак эмас.

Жадвал №1

Диск нои	Уриши, mm	
	Радиал	Уқли
WHEEL ASM – 14x5,5J	0-0,5	0-0,8
WHEEL ASM – 15x6J	0-0,5	0-0,8
WHEEL ASM – 13x4,5	0-0,5	0-0,8
WHEEL ASM – 14x4,5	0-0,5	0-0,8
WHEEL ASM – 6Jx15	0-0,6	0-1,2

1.1.7 Қалинлик юзаси 16 мм ошиш мумкин эмас.

1.1.8 Дисклар занглашга қарши ишлов булиш керак ва кора ёки кул ранга буялиш керак ва конструкторлик хужжатга асосан ёки олувчи рухсати келиши билан.

Жадвал №2

№	Диск номи	Ишлов тури	Катлам ранги	Тузли буг мухитда синов
1	WHEEL A – 4x5,5J	Электродепозит	кора	336 соат
2	WHEEL ASM – 15x6J	Электродепозит	кора	336 соат
5	WHEEL A – 6Jx15	Электродепозит	кора	336 соат

1.1.9 Дискларни оғирлиги массаси технологик хужжат тартиби буйича булиши лозим.

Жадвал №3

№	Диск номи	Масса, kg
		гача
1	WHEEL ASM – 14x5,5J	6,40
2	WHEEL ASM – 15x6J	7,21

1.2 Ишлатиладиган материалларга куйилган талаблар.

1.2.1 Дискларни тайёрлашда куйдаги материаллар қўлланилади:

Жадвал №4

№	Диск номи		материал маркаси	колинлиги, mm
1	WHEEL A – 14x5,5J	DISC	HR580T/590	3,3±0,1

		RIM	HR420	2,1+0,2/-0,1
2	WHEEL ASM – 15x6J	DISC	HR580T/590	3,5±0,1
		RIM	HR420	2,1+0,2/-0,1

1.3 Маркировка (Белгилар).

1.3.1 Маркировка асосан штамповкалар усулида дискларга босилади.

1.3.2 Маркировка куйдаги маълумотни киритиш керак:

- Дискни белгиланиши;
- кун , ой год, тайёрлаш смена;
- корхона номи;

1.3.3 Маркировка жойи технологик хужжатларда кўрсатилиши керак.

Идентификация ва маркировка тартиби келишилган холда олувчи томондан ўзгариш мумкин.

1.4 Қадоқлаш.

1.4.1 Дискларни қадоқлаш буюртмачи билан келишилган холда 8 қатор темир поддонларга тахланиши ва полиэтилен пленкага ўралади.

1.4.2 Дискларни қадоқлаш асосан механик зараг еказишидан, чанглардан химоялайди.

1.4.3 Дискларни қадоқлашда Республика ичида ҳар бир қадоқланган урамга упаковочный лист киритилади,

1.4.4 Экспорт учун қадоқланган дисклар ГОСТ 23170 га талаб жавоб бериш керак.

Қадоқланган дискларга ҳар бир урамга куйиладиган шартлар

Қадоқловчи варақ, уз ичига куйдаги маълумотга эга булади:

- ишлаб чиқарувчи корхона номи ёки уни логотипли белгиси;
- ишлаб чиқарувчи адреси;
- детал номери ва номи;
- поддондаги дисклар сони;
- қадоқланган сана (кунь, ой, йил);
- Oz'DSt 1.19 мувофиқли белгиси борлиги (сертификация килинган булса);
- Сифат Назорати Булими муҳри;
- техник шартлар белгилари;
- «Made in Uzbekistan» ёзуви;
- регистрацион номер ва штрих код.

2 Хавфсизлик талаблари.

2.1 ГОСТ 12.3.002 умумий хавфсизлик талаблари ишлаб чиқаришдаги процессларга мос келиш керак.

2.2 Дискларни ишлаб чиқаришда фойдаланилаётган материаллар тери баданига зарар етказмаслиги керак.

2.3 Ишлаб чиқариш хоналари техника хавфсизлик қоидалари плакатлари билан жиҳозланган бўлиш керак.

2.4 Технологик жиҳозлар ГОСТ 12.2.003 техник хавфсизлик талабларига жавоб бериш керак.

2.5 Цехлар ишлаб чиқариш корхоналари енгинга қарши қоидаларига жавоб бериш керак.

- 2.6 Ишлаб чиқариш электр охавфсизлик ГОСТ 12.1.019 талабларига жавоб бериш керак.
- 2.7 ГОСТ 12.1.010 портлаш хавфсизлиг талабларига жавоб бериш керак.
- 2.8 Авария ҳолатларида ишлашда индивидуал химоялаш ГОСТ12.4.011 талабларига жавоб бериш керак.

3 Атроф мухит химоя талаблари.

- 3.1 Ишлаб чиқариш зонадаги ҳаво ГОСТ 12.1.005.умумий санитар-гигиеник талабларига жавоб берилиши.
- 3.2 Ишлаб чиқаришдаги цехлар ёритиш системалари, сувузатгич ва канализация системалари (СНиП 02.04.05 и СНиП 2.04.01 тасдиқланган талабларига жавоб берилиши.
- 3.3 Ишлаб чиқаришдаги факторлар (ҳарорат, вибрация, шовкин) талабларига жавоб берилиши.

4 Қабул қилиш қоидалари.

- 4.1 Ҳар бир дисклар партиясини ишлаб чиқарувчи корхона Сифат Назорати Булими томонидан қабул қилиниши керак.
- 4.2 Дисклар қабули партиядан бажарилади. Смена давомида ишлаб чиқарилган маҳсулот партиядан хажми белгиланилади.

Ҳар бир дисклар партиясини бир турдаги дисклардан иборат бўлиши, бир хил технологияда бажарилиши ва сифат документи билан ёритилади, қуйдагида кўрсатилади:

- ишлаб чиқарувчи-корхона номи ва адреси;
- дисклар белгиланиши;
- партиядан номери ва ишлаб чиқарилган сана;
- жунатилган ҳар бир партияданги дисклар сони количество дисков (ой йил);
- ҳар бир партиядан назорат натижалари;
- техник шартлар белгиланиши.

4.3 Дисклар қабул-топшириш, даврий сертификация ва типовой синовлардан ўтиши лозим.

4.4 Дискларни қабул-топшириш синовларда 5 жадвал бўйича техник шартлар бажарилади.

- п.п.1.1.1 (асосий геометрик параметрлар),
- п.п.1.1.2 (ташки куруниш),
- п.п.1.1.3 (пайвандлаш нуктасини сифати),
- п.п.1.1.4 (герметиклиги),
- п.п.1.1.5 (дуговой пайвандлаш сифати),
- п.п.1.1.6 (радиал ва укли тебраниш),
- п.п.1.1.7 (катлам колинлиги),
- п. 1.3 (маркировкалаш)
- п. 1.4 (қадоқлаш)

4.5 Дискларни назорати технологик ҳужжатларига 4.3. пунктига асосан партиядан выборочно олинади,

Илова – Дисклар кўрсаткичлари п. 1.1.6 (радиал ва укли тебраниш) ва п.п. 1.1.4 (герметиклиг) бўёқлашдан олдин аниқланади.

- 4.6 Қабул-топшириш синовлардан ўтмаган дисклар номувофик махсулот деб ҳисобланади ва номувофик изоляторига жўнатилади.
- 4.7 Қабул-топшириш синовлардан ўтган дисклар даврий синовларга утади. Даврий синовлардан ўтган дисклар п.п. 1.1.5 (коррозияга–чидамлиги п) и п.п. 1.1.9 (масса) технологик шартларга жавоб беради.
- 4.8 Даврий синовлар 6 ойда бир марта ўтказилади.
- 4.9 Даврий синовлардан дисклар қоникарли натижа олинган дисклар изоляция майдонига юборилади ва қайта синовдан ўтади.
- 4.10 Даврий синовларда тасодифий усул ёрдамида партиядан битта диск олинади.
- 4.11 Дискларни сертификацион синовлари диск кўрсатилган техник шартларга кўра 1.1.3, 1.1.5, 1.1.8 ,1.1.9 пунктлардан олинади. Сертификацион синовларни қабул-топшириш синовдан ўтган намуналарда НСС РУз талабларига кўра олинади.
- 4.12 Типовой синовларни конструкция ўзгарганда материал алмаштирилганда бажарилади. Натижада асосий кўрсаткичлари ўзгариши мумкин.
- 4.13 Дискларни мувофиқлигини текширишда 4.11 и 4.12 пунктларига танлаб тасодифий олинади, партиядан 1%, 10 та донадан кам бўлмаган ҳолатларда.

жадвал № 5

Текширув ва синов номи	Синов тури		Пунктлар		ПСИ (КТС) учун танлов хажми
	(ПСИ) КТС	(ПИ) ДС	Техник талаблар	Синов методлари	
1. Қадоқлашни текшириш	+	-	1.4	5.1	1 комплект партиядан
2. Маркировка текшириш	+	-	1.3	5.1	1 комплект партиядан
3. Ташки кўриниш текшируви	+	-	1.1.2	5.1	100%
4. Материалларга талабларни текшириш	-	+	1.2	5.10	-
5. Коррозияга қарши юза катлам текшириш	-	+	1.1.8	5.8	-
6. Катлам юза қалинлиги	+	+	1.1.7	5.7	5дона партиядан
7. Пайвандлашни текшириш	+	+	1.1.3	5.3	3 дона намуна партиядан
8. Герметиклигини текшириш	+	-	1.1.4	5.4	100%
9. Ёрдамчи пайвандлашни текшириш	-	+	1.1.5	5.5	-

10. Ўлчамларни текшириш	+	+	1.1.1	5.2	2дона партиядан
11. Оғирлигини текшириш	+	+	1.1.9	5.9	3дона партиядан

5 Назорат методлари.

5.1 Техник шартлар талабларини дискларни кўрсаткичларини аниқлаш.

Ташки кўриниш, эталон-намуна билан солиштириб пайвандлаш чокларини сифатини ва бўялган юзасини визуал ҳолатда текширилади. Маркировка ва қадоклаш бўлганлигини визуал йўл билан кўрилади.

5.2 Дискларни геометрик параметрлари аниқлаш 1.1.1 пунктга асосан калибр ва махсус шаблонларда бажарилади. Дискларни тўла текширилиши чизма талабларига асосан координацион ўлчов машинада бажарилади.

5.3 Пайванлаш чакларини сифатини 1.1.3 пунктга асосан тортиш-чўзиш усулида универсал тест машинасида (УТМ) бажарилади. Синов ўтказишда пайвандлаш чоки узилган жойи ташқарида бўлиш керак. Пайвандланган чок бутун қолган бўлиш керак.

5.4 Дискни обод герметиклиги 1.1.4 пунктга асосан ҳаво синовлари жараёнида технологик ҳужжатлар методикаси бўйича бажарилади.

5.5 Дискга ободни пайвандлаш 1.1.5 пункти бўйича сифатини аниқлаш. Пайвандланган чокларни чуқурлиги, пасайишлар, чиққан жойлар намуналарга кесилади ва шлифовка қилинади, кислотада травление қилинади ва микроскопда ўлчанади. Пайвандланган чоклар куйдаги формула бўйича ҳисобланади:

$$a \geq 0,7S_{\min}; \quad e \geq 0,12S_{\min} \quad (a\text{-узинлик, } e\text{-чуқурлик, } S\text{-материал калинлиги}).$$

5.6 Радиал ва укли тебранишлиг 1.1.6 пунктга асосан синов улчаш дастгоҳида бажарилади.

5.7 Юза қалинлиги 1.1.7. пунктга асосан калинлик ўлчаш асбобида аниқланади.

5.8 Коррозияга таъсирини аниқлаш даражаси 1.1.8. пункти бўйича даврий усулда 336 соат тузли туманда аккредитация қилинган лабораторияда бажарилади.

5.9 Дискларни оғирлиги электрон статик ўлчаш тарозларда аниқланади.

5.10 Материални текшириш 1.2. пункти ГОСТ 24297 бажарилади.

6 Сақлаш ва транспортировка.

6.1 Дискларни ҳар хил турдаги транспорт воситасида ташиш қоидаларига риоя қилган ҳолда жўнатиш мумкин.

6.2 Транспортировка ва дискларни сақлаш 1.4. пунктга асосан техник шартларга кўра бажарилиш мумкин.

6.3 Сақлаш ва жўнатиш шартлари иқлим ГОСТ 15150 ва механик таъсир ГОСТ 23170 бўйича бажарилади.

7. Ишлаб чиқарувчи кафолати.

7.1 Ишлаб чиқарувчи корхона техник шартларига кўра сақлаш, ташиш қоидаларига риоя қилган ҳолда дискларни мувофиқлигига кафолат беради.

7.2 Дискларни ишлатиш кафолат муддати автотранспорт воситаси эксплуатация кафолат муддатидан ошиб кетмаган бўлиш керак.

Илова А

Руйхатдаги ўзгариш варағи

Ўзгариш	Вароклар номери (варок)				Хужжат даги жами вароқлар	доку №	Сана ва хужжат кириш №	Имзо	Сана
	Ўзгарган	Алмашган	янги	Бекор қилинган					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Илова Б (мажбурий)

Норматив документларга боғланишлиги

НХ белгилари, боғланганларга	НХ номи	пункт номери
1	2	3
ГОСТ 12.2.003 – 91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности	п. 2.4
ГОСТ 23170 – 78	Упаковка для изделий машиностроения, общие требования	п.п. 1.4.4
ГОСТ 24297 – 87	Входной контроль продукции. Основные положения	п.п. 1.2.2
ГОСТ 12.3.002-75	Процессы производственные. Общие требования безопасности	п.2.1
ГОСТ 12.1.019 – 79	ССБТ. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты	п.2.6
ГОСТ 12.1.010-76	Система стандартов безопасности труда. Взрывоопасность Общие требования	п.2.7
ГОСТ 12.4.011 – 89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация	п. 2.8
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны	п.3.1
Сан ПиН 0046 – 96	Гигиенические нормативы ПДК вредных веществ в воздухе рабочей зоны	п. 3.3

СНиП 02.04.05 – 98	Строительные нормы и правила. Внутренний водопровод и канализация зданий	п. 3.2
СНиП 02. 04.01 – 98	Строительные нормы и правила. Отопление, вентиляция и кондиционирование.	п. 3.2
О'zDSt 1.19:2000	ГССР Уз Знаки подтверждения соответствия. Формы, начертания, основные размеры	п.п.1. 4.4
GMW14670	Метод испытания разбрызгиванием в солевом тумане.	п.п.1.1.8
GMW14058	Методы контроля сварных соединений из стали, выполненных дуговой сваркой.	п.п.1.1.5
GMW14057	Методы контроля сварных соединений из стали, выполненных плавлением.	п.п.1.1.3
EDS-T-7011	Метод испытания разбрызгиванием в солевом тумане.	п.п.1.1.8
EDS-T-7127	Методы контроля сварных соединений из стали, выполненных дуговой сваркой.	п.п.1.1.5

3.2. Ташкилот стандарти талаблари асосида махсулот сифатини назорат қилиш

Техник назорат машинани тайёрлаш ва йиғишнинг барча босқичларида бажарилади. Айрим бирикмалар, узеллар, механизмлар ва бутунлай йиғиб бўлинган машина назорат қилинади. Назорат операцияларини бажариш учун йиғиш линияларида махсус жойлар назарда тутилган.

Барча муҳим деталлар, бирикмалар ва узеллар албатта текширилиши лозим. Чунки, уларни тайёрлашда нотўғрилиқ, туташмаларнинг ноаниқ бўлиши ва бириктириладиган деталлар нотўғри жойлашган бўлиши мумкин, қолган деталлар эса юзаки назорат қилинади, яъни кетма – кетликда текшириб турилади.

Айрим бирикма ва узелларни йиғишни назорат қилиш жараёнида назорат қилиш операцияларнинг бажарилишсини осонлаштирувчи, текшириш аниқлигини оширувчи ва текширишга кетадиган вақтни камайтирувчи турли мосламалардан фойдаланнади.

Йиғишнинг сифати машинани ишлатиш кўрсаткичларига, унинг ишончли ва узок ишлашига катта таъсир кўрсатади. Қуйида диск йиғув жараёнининг моҳияти, асосий тушунчалар ва таърифлар, йиғилишнинг технологик жараёни, йиғув цехларининг жихозлари, йиғишининг ташкилий шакллари, техник назорат ва машиналарни синаш ва йиғув машинашларининг техник-иқтисодий кўрсаткичлари келтирилган.



ҚАДАМ

1. Химоя воситаларини таъқиб олиш
2. Дастгохни ишга тушириш
3. Детални дастгохга ўрнатиш
4. Детални текшириш
5. Пайванд чокларни махсус аралашма ёрдамида текшириш
6. Детални дастгохдан олиш
7. Иш охирида иш жойлари ва дастгохни тозалаш

ЖАРАЁН КЕТМА КЕТЛИГИ

1. Иш бошлашдан олдин иш жойи учун махсус белгиланган шахсий химоя воситаларини таъқиб олиш
2. Хаво кўрсаткичларини текшириш, меъёридалигига ишонч хосил қилиш. Детал ичидаги хаво кўрсаткичи (2,5-3 МПа)
3. Детални дастгохни белгиланган жойига ўрнатиш
4. Текшириш учун керакли хаво босими (6-8 МПа) бўлиши ва 8 сония давомида текшириш
5. Махсус аралашмани пайванд чокларига сепиш орқали текшириш.
Аралашма таркиби: (20 л сув+05 л шампун)
6. Деталнинг пайванд чокларида номувоқ топилмаса, ўзини смена харфини қўйиш (А-В-С) маркер ёрдамида қўйиб белгиланган махсус поддонга қоғоз билан тахлаб қўйиш, агар нуқсон топилса маркер ёрдамида белгилаб таъмирлаш участкасига бериш ва нуқсонлар жадвалга ёзиш.
7. Дастгохни созлаш фақатгина линия устаси ва дастгохга жавобгар шахсларга бажаради.

Асбобни берилган ўлчамга созлаш хатолиги деб асбобни дастгохга созланувчи ўлчамларининг максимал ва минимал оралиғидаги масофага айтилади. Бу хатолик, қоидага биноан, қўлланилувчи асбобни созлаш усулига боғлиқ.

Асбобни берилган ўлчамга созлашнинг қуйидаги усуллари мавжуд:

- 1) синалувчи деталлар бўйича;
- 2) эталон бўйича;
- 3) таянчлар бўйича;
- 4) индикаторлар бўйича;

5) цилиндрлар бўйича;

6) махсус оптик ва бошқа асбоблар қўллаш бўйича.

Ўтмаслашган кескич асбобни даврий алмаштириш, дастгоҳни ҳар сафар бажарилувчи ўлчамга созлашга тўғри келади.

Майдони тор қўйимларда асбобнинг турғунлиги вақти ичида унинг ҳолатини деталга нисбатан ўлчамли ейилишини компенсациялаш учун бир ёки бир неча марта созлашга тўғри келади. Созлаш ва ростлашнинг вазифаси шундан иборатки, яъни берилган партидаги ҳамма деталлар бажарилувчи ўлчамлари қўйим майдони оралиғида бўлиши керак.

3.3 Кобальт автомобиль дискларини ишлаб чиқаришда қўлланиладиган ўлчаш асбоблари



coordinate measuring machine



900mm)

dial height gage



surface table (1200 x



micrometer

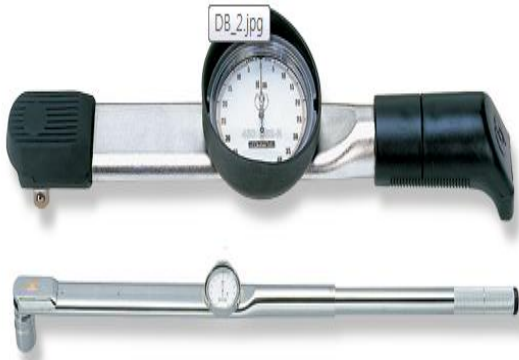
magnetic v-block



i.d/o.d



POINT MICROMETER (METRIC: 0~25mm)

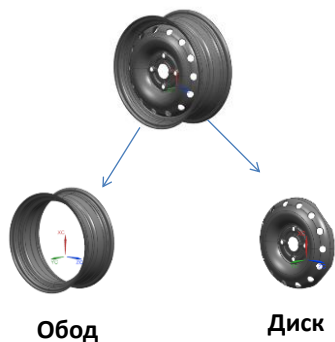


TORQUE WRENCH (20~200Nm)

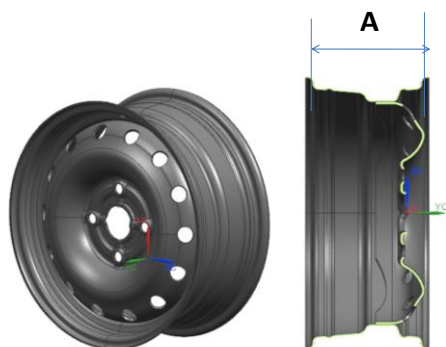


WHEEL BALANCE MEASURING MACHINE

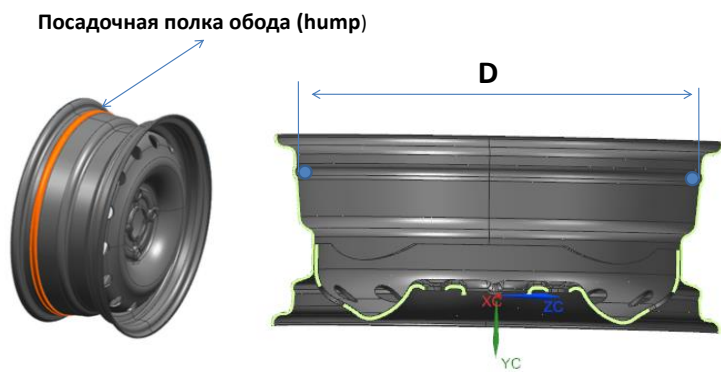
Дисклар асосий параметрлари хақида умумий тушунча



Маркировкалаш
6Jx15 4/114.31 H2 ET44 d56.5

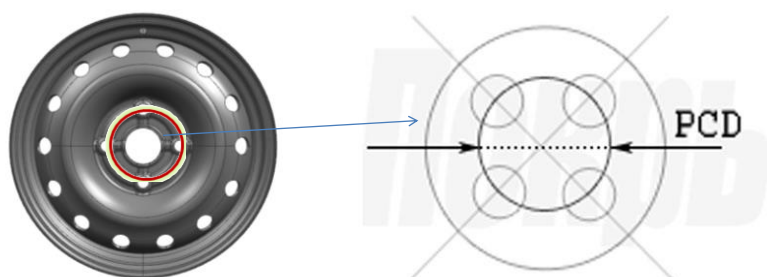


A-Ширина обода (ободни биринчи томон ички фланец қисмидан иккинчи томон ички фланец қисмигача бўлган масофа)
Ўлчов бирлиги Дюйм (англ. inch) 1Дюйм=25.4мм
Обод фланец қисми "J" харфига ўхшаганлиги учун маркировкада J харфи билан ёзилади. Мисол 5,5J 6J ва х.к



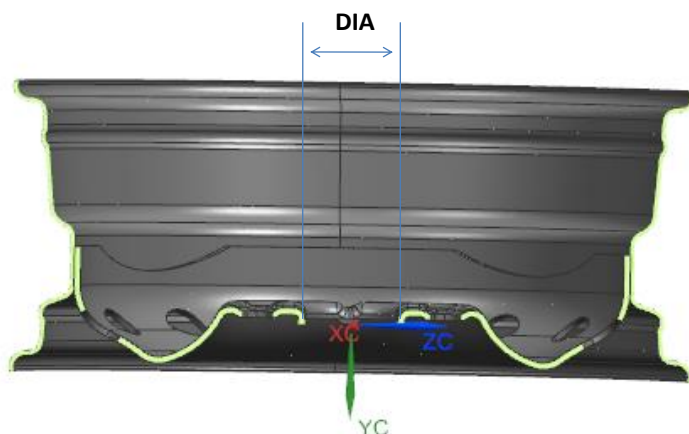
D-Диск диаметри: Шина борти жойлашадиган Hump ташқи диаметри
 Hump-ободнинг кичик ёй шаклидаги бўртиб чиққан жойи
 H2-Иккита хампага ега дисклар

PSD-Pitch circle diameter



PSD-болтлар маҳкамланувчи тешиklar марказидан ўтувчи диаметр
 Мисол: 4/114 тўртта болт марказидан ўтувчи 114мм ли айлана

ET-Ободни вертикал симметрия
Текислигидан ступициягача бўлган масофа
Мисол: ET44



Диск марказий тешиги

**"O'ZAUTO-AUSTEM" маъсуляти чекланган жамият қўшма
корхонаси
СИФАТ СИЁСАТИ**

Мақсадимиз - юқори сифатли маҳсулот ишлаб чиқариш ва уни қисқа муддат ичида истеъмолчиларга етказиш. Доимий такомиллаштириш жараёни асосида ўсиб бораётган истеъмолчилар талабларини доимий ўрганиб бориш ва рақобатбардош маҳсулот ишлаб чиқаришга замонавий ишлаб чиқариш

технологияси ва маданиятини қўллаш, энергия самарадорлигини ошириш ва энергия истеъмолини камайтириш, ходимлар саломатлиги ва хавфсизлиги мажбуриятларини зиммамизга олиб энг яхши ишлаб чиқарувчи ташкилот бўлиш.

Мақсадимизга ISO 9001, IATF 16949, ISO 50001 ва бошқа менежменти тизими халқаро стандартлари талабларни қўллаш орқали эришамиз. Шунини тасдиқлаймизки, талабларни бажаришда мувофиқ жараёнларни тўхтовсиз такомиллаштирамиз:

- қонун, норматив, истеъмолчи ва манфаатдор томонлар талабларни бажаришга барча ходимларни жалб этиш;
- хавф ва имкониятларни таҳлиллаш;
- барча ресурслардан оқилона фойдаланиш;
- атроф-муҳитга зарар етказмаслик;
- нуқсонни қабул қилмаслик, яратмаслик, ўтказмаслик;
- ишлаб чиқариш маданиятига амал қилиш;
- энергия истеъмолни камайтириш;
- саломатлик ва хавфсизлик қоидаларига тўла риоя этиш;
- далилларга асосланиб қарорлар қабул қилиш;
- жараёнларни доимо такомиллаштириш;
- билим ва малакани доимо ошириб бориш.

Мақсадларга эришишда юқори раҳбарият ходимларга етакчилик қилади ва ўз зиммасига қуйидаги мажбуриятларни олади:

- қаноатлантирувчи иш муҳитини яратиш;
 - саломатлик ва хавфсизлик устиворлигини таъминлаш;
 - барча зарур ресурслар билан таъминлаш;
 - ҳарқандай муаммони туб сабабини бартараф этиш;
 - қабул қилинган қарорларни натижавийлигини таъминлаш;
 - тегишли маълумотлардан ходимлар ва манфаатдор томонларни хабардорлигини таъминлаш.
- Бош директор _____

Ҳаёт фаолияти хавфсизлиги

					5310900 МСМСМ				
					Ҳаёт фаолияти хавфсизлиги	<i>Лит</i>		<i>Масса</i>	<i>Масш.</i>
Узг	Варақ	Ҳужжат №	Имзо	Сана		у			
Бажарди		Акбаров М							
Рахбар.		Сативалдиев А							
Каф.муд		Саттаров М							
Маслаҳ.						<i>Варақ</i>		<i>Варақлар</i>	
Тасдиқ.						АнДМИ “Маи” фак. гр. 138-14 МСМСМ			

КОБАЛЬТ АВТОМОБИЛЬ ДИСКЛАРИНИ ИШЛАБ ЧИҚАРИШДА ХАЁТ ФАОЛИЯТИ ХАВФСИЗЛИГИ

Мамлакатимизда мустақилликнинг дастлабки йиллариданок фуқароларни жумладан ишчи ва хизматчиларни ижтимоий ҳолатини яхшилаш, уларнинг турмуш даражасини юксалтиришга, ишлаш шароитларини техника хавфсизлиги ва санитария талаблари даражасидаги асосини яратишга катта эътибор қаратиб келинмоқда.

Инсон ҳаёти жараёнида уни ўраб турган борлиқ муҳити билан узлуксиз алоқада бўлади ва шу билан бирга ҳар доим уни ўраб турган муҳитга боғлиқ бўлиб келган ва шундай қолаверади. Инсон шунинг учун ҳам ўзини ўраб турган атроф-муҳит ҳисобига озиқ-овқат, ҳаво, сув, дам олиш учун зарур моддий нарсалар ва бошқаларга бўлган эҳтиёжини қаноатлантиради.

Инсон ҳаёт фаолияти жараёнида нафақат табиий муҳит билан балки, ижтимоий муҳит деб аталувчи одамлар билан ҳам узлуксиз алоқада бўлади. Инсонни ижтимоий муҳит билан алоқаси туғилишни давом эттириш, билим, тажрибаларни алмаштириш, ўзининг маънавий эҳтиёжларини қаноатлантириш, интеллектуал қобилиятларни оширишда фойдаланилади ва шаклланади.

Ҳаёт фаолият хавфсизлиги (ҲФХ) — ишлаб чиқариш ва ноишлаб чиқариш муҳитида инсонни атроф муҳитга таъсирини ҳисобга олган ҳолда хавфсизликни таминлашга йўналтирилган билимлар системасидир.





Меҳнат муҳофазасини ўқитиш ва билимларни текшириш

Корхоналарда ишловчиларнинг ҳаммаси. Жумладан раҳбарлари ҳам меҳнат муҳофазаси бўйича, Давлат назорати органлари белгилаган тартиб ва муддатларда ўқиши, йўриқномадан ўтиши, билимлари текширилиши ва аттестациядан қайта ўтишлари шарт.

Йўриқномалар турлари

Меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқнома кириш ва иш жойидаги турларга бўлинади. Кейингиси, ўз навбатида , бирламчи, даврий ва навбатдан ташқари турга бўлинади.

Кириш йўриқномаси

Корхонага қабул қилинаётган ишчилар, бошқа ташкилотлардан йўлланган ишловчилар (малакаси, стажи ва иш тажрибасидан қатъи назар), амалиёт ўтаётган талабалар ва ўқувчилар шу корхонада ишга тушишдан олдин меҳнат муҳофазаси бўйича кириш йўриқномасини оладилар. Бу ишни корхонанинг меҳнат муҳофазаси хизмати ходими ёки шундай вазифа юклатилган бошқа ходим бажаради. Агар ишга қабул қилиш бевосита цехда амалга оширилса, цех раҳбарларидан бири томонидан кириш йўриқномаси ўтилади.

Ёнғиндан жароҳат олганларга врач келгунича биринчи ёрдам кўрсатиш ёки бошқа масалалар бўйича йўриқномани худди шу соҳаларнинг мутахассислари беришади.

Мазкур турдаги йўриқнома меҳнат муҳофазаси хонасида замонавий техник воситалар, кўргазмали қуроллар ва адабиётдан фойдаланган ҳолда ўтказилиши керак; битта ишчи учун ҳам, гуруҳ учун ҳам ўтказилади; гуруҳ

ўн кишидан ортиқ бўлмаслиги лозим. Йўриқнома ўтказилгани ҳақида махсус журналга ва ишга кираётганлар қабул қоғозида белги қўйилади ва қайд этилади.

Иш жойидаги йўриқнома

Ҳамма ишчилар кириш йўриқномасидан ташқари иш жойида ҳам йўриқнома, олишлари керак. Бунинг мақсади-тўғри ва хавфсиз иш усулларини ўргатишдан иборат. Бунда ишчига ускуна , механизмлар, мосламаларнинг тузилиши, тавсифлари, ишлаш принциплари ўргатилади, эҳтимолий хавфлар ва хавфсиз ишлаш усуллари, иш ўрнини тайёрлаш ҳақида маълумотлар берилади.

Бу турдаги йўриқномани ишчига бевосита раҳбарлик қиладиган уста ўтказди. Зарур бўлган ҳолларда бошқа мутахассислар (механик, энергетик, технолог, махсус инструкторлар) ўтказиши мумкин.

Малакаси электр токидан узоқ бўлган ходимларга электр хавфсизлиги бўйича йўриқнома бериш бош энергетик хизмати мутахассиси томонидан бажарилади.

Иш жойидаги йўриқнома цех бошлиқлари тузган, бош муҳандис тасдиқлаган дастур бўйича ўтказилади. Бунда касаба уюшмаси ҳам иштирок этади.

Хавфсиз ишлаш бўйича йўриқномалар ишлаб чиқиш ва уларни ишчиларга, иш ўринларига етказиш цех бошлиқлари зиммасига юклатилади.

Бевосита иш ўрнида амалий ўргатиш (стажировка) билан бирга (бирламчи йўриқнома) , ишчини мустақил тарзда ишга туширишдан олдин ёки у иш ўрнини ўзгартирганда (ишлаб чиқариш шароити ўзгарганда) ўтказилиши керак. Стажировкани тажрибали ишчи ўтказди. Бунинг учун ишчини тажрибали ишчига бириктириш ҳақида цех бошлиғи ёзма равишда кўрсатма беради, ўргатиш давомийлиги, ўргатувчи маъсул шахс (мастер) кўрсатилади. Ўтказилган бирламчи йўриқнома махсус журналга қайд этилади.

Ишчилар, малакаси ва иш тажрибасидан қатъи назар, узоғи билан ҳар 6 ойда хавфсиз ишлаш усуллари бўйича такрорий (даврий) йўриқномалар ўтишлари керак. Бундан мақсад ишчининг асосий ва тез-тез бажариб турадиган ишлари бўйича хавфсиз ишлаш усулларига тегишли билимларини янгилаш ва тўлдиришдир.

Даврий йўриқнома индивидуал ва гуруҳ учун (бир хил иш ва касблар учун) ўтказилиши мумкин ва дастур бўйича, цех ёки корхона амалиётдан муайян мисоллар билан, суҳбат шаклида ўтказилади. Қандайдир сабаб (таътил, касаллик, сафар ва бошқалар) билан йўриқнома ўтмаган ишчи ўз ўрнига қайтиб келган кунда ўтади.

Даврий йўриқнома махсус журналга қайд этилади. Навбатдан ташқари йўриқнома қуйидаги ҳолатларда ўтказилади:

-меҳнат шароитларини ўзгартирадиган тадбирларда; ишлаб чиқариш жараёни ўзгариши, бир усқунани бошқасига алмаштириш ва бошқалар;

-цех, бўлим, бригадада бахтсиз ҳодиса ёки авария рўй берганда;

-хавфсиз ишлаш бўйича янги қоидалар ва йўриқномалар киритиш туфайли қўшимча талаблар юзага келиб, уларни ишловчиларга етказиш заруратида;

-кўрилган тадбирларга қарамасдан ишлаб чиқариш интизоми ва қоидалари бузилиши маълум бўлганда.

Навбатдан ташқари йўриқномада бирламчи йўриқноманинг фақат бузилган қисмини кўриб чиқиш керак. Бу инструктаж ҳам олдинги икки тур сингари ишнинг бевосита раҳбари (уста) томонидан ўтказилади, махсус журналга қайд этилади, Махсус журналлар битта эмас, йўриқнома тури нечта хил бўлса шунча бўлади.

Меҳнат хавфсизлиги стандартлари тизими (МХСТ)

Стандартлаш халқ хўжалигини бошқаришда фаол иштирок этади, корхона ва ташкилот давлат органларининг техник тараққиётни жадаллаштиришга, меҳнат унумдорлигини оширишга, махсулот сифатини

яхшилашга йўналтирилган ва шарт бўлган қоидалар ва талабларни белгилаш ва қўллаш бўйича режавий фаолиятида ўз ифодасини топади.

Бунда қуйидаги омиллар ҳисобга олинди:

-стандартлаш бўйича ишларнинг юқори илмий-техник даражаси; стандартлар бажарилишини назорат қилишда Госстандартнинг катта ҳуқуқлари; янги стандартларни ишлаб чиқиш, амалдагиларини-қайта кўриб чиқиш ҳақидаги тезкор ахборот ва яхши йўлга қўйилган кодлаштириш тизими.

Меҳнат хавфсизлиги талабларини стандартлаштириш бўйича ишлар икки йўналишда олиб борилади:

1. хавфсиз ва соғлом меҳнат шароитларини яратиш бўйича талабларни акс эттирувчи махсус стандартларни ишлаб чиқиш;
2. стандартлар ва техник шароитларга “Хавфсизлик талаблари” деган махсус бўлим киритиш.

Микроиқлим ва унинг киши организмига таъсири

Корхонадаги микроиқлим ёки метеорологик шароитлар қуйидаги катталиклар билан ҳарактерланади

1. ҳавонинг ҳарорати- $t(t_S; K)$;
2. нисбий намлик - ϕ (%);
3. иш жойидаги ҳавонинг ҳаракат тезлиги- v (m/s);
4. атмосфера босими- P (Pa, mm.симоб устуни).
5. Одамнинг нормал ҳаёти одатда 734-1267 Pa (550-950 mm. симоб уст.) босим диапазонида кечади.

Одам доимо атроф-муҳит билан ҳароратнинг ўзаро таъсири остида бўлади. Организмдаги физиологик жараёнлар нормал кечиши учун, унинг ортиқча иссиқлиги атроф-муҳитга бериб турилиши керак. Организмдан ажралиб чиқаётган иссиқлик билан атроф-муҳитнинг совута олиш хусусиятининг мутаносиблиги энг қулай шароит (комфорт) ҳосил қилади. Комфорт шароитида кишини безовта қилувчи организмнинг қизиби ёки совуб кетиши кузатилмайди.

Иш жойларида микроклим шароитларини назорат қилиш усуллари ва асбоблари билан танишиш ҳамда қабул қилинган санитария меъёрлари (**GOST-12.1.005-88**) талаблари асосида ташкил этилади.

Синов-ўлчов лабораториясидаги ҳарорат: 23 ± 2 °С

Намлик: минимум 40 % максимум 75%

Хонанинг ёртилганлиги: максимум 300 люкс

Ўзбекистон Республикасининг “Меҳнатни муҳофаза қилиш ҳақида” Қонунинг, Меҳнат кодексини бажариш ва Республика ҳудудида бахтсиз ҳодисалар ва ишловчиларнинг соғлиғига бошқа йўл билан зиён етишларни текшириш ва ҳисобга олишнинг ягона тартибини ўргатиш мақсадларида (мулк шаклидан қатъи назар, корхоналар, муассасалар ва ташкилотлардаги меҳнат фаолияти шунингдек, алоҳида фуқаролар билан меҳнат шартномаси билан боғлиқ). Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси 6.06.1997 йилда 286 – сонли қарор қабул қилди. Унга асосан “Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ишловчилар соғлиғининг бошқача бузилишини текшириш ва ҳисобга олиш ҳақида Низом”и тасдиқланди ва 1997 – йил 1 – июлдан бошлаб кучга киритилди.

ИҚТИСОДИЙ ҚИСМ

					5310900 МСМСМ			
					Иқтисодий қисм	<i>Лит</i>	<i>Масса</i>	<i>Маси.</i>
<i>Узе</i>	<i>Варақ</i>	<i>Ҳужжат №</i>	<i>Имзо</i>	<i>Сана</i>		у		
<i>Бажарди</i>	<i>Акбаров М</i>							
<i>Рахбар.</i>	<i>Сативалдиев А</i>							
<i>Каф.муд</i>	<i>Саттаров М</i>							
<i>Маслаҳ.</i>						<i>Варақ</i>	<i>Варақлар</i>	
<i>Тасдиқ.</i>						<i>АндМИ “Маш” фак. гр. 138-14 МСМСМ</i>		

«O`ZAUTO-AUSTEM» қўшма корхонасида маҳсулотларни стандартлаштириш ҳамда маҳсулот сифатини назорат қилишнинг ижтимоий - иқтисодий самараси

Сифат менежменти тизими (СМТ) натижавийлиги ва самарадорлигини баҳолаш корхона фаолиятининг ажралмас қисмидир. Халқаро ISO 9000 : 2015 Стандартига кўра, натижавийлик ва самарадорлик тушунчаларининг таърифи қуйидагичадир:

- натижавийлик (effectiveness)- режалаштирилган фаолият қай даражада амалга оширилганлиги ва белгиланган натижаларга эришилганлик даражаси;
- самарадорлик (efficiency) – олинган натижалар ва сарфланган ресурслар ўртасидаги нисбат.

Демак, натижавийлик – мақсадларга эришиш даражасини кўрсатса, самарадорлик – ушбу натижаларга эришиш учун сарфланган ресурсларнинг самарасини ифодалайди.

СМТ самарадорлигини баҳолашда мутахассислар ушбу тизимни сақлаб туриш ва унинг натижавийлигини оширишга сарфланган ҳаражатлар билан корхона фаолиятининг молиявий натижаларини таққослашни тавсия қиладилар. Бунда натижа ва ҳаражатлар ўртасидаги нисбат 1 дан юқори бўлса, натижалар самарали эришилган ҳисобланади.

Шу билан бирга, самарадорликни аниқлашнинг Халқаро ISO 9000 : 2015 Стандарти талабларига мувофиқлиги даражасига асосланган усулидан ҳам фойдаланилади. Бунда аудит (ҳам ички, ҳам ташқи) натижаларидан фойдаланилади.

Ишларнинг самарадорлигини баҳолашда қуйидаги кўрсаткичлардан фойдаланилади:

- тижорий (молиявий) самарадорлик – бевосита иштирокчилар (инвесторлар) учун молиявий натижаларни кўрсатади;
- бюджет самарадорлиги – лойиҳани амалга оширишнинг республика ва маҳаллий бюджет учун молиявий натижаларини акс этади;

- иқтисодий самарадорлик – инвесторларнинг бевосита молиявий манфаатларидан ташқари ҳаражатлар ва натижаларни ҳисобга олади.

Янги ишланмаларни жорий қилиш кўп ҳоларда маълум бирламчи ҳаражатлар – инвестицияларни амалга оширишни талаб қилади. Шу сабабли, бундай ишланмаларнинг самарадорлигини аниқлашда капитал қўйилмалар самарадорлигини ҳисоблашнинг умумий қоидаларидан фойдаланилади.

Тадбирларни амалга ошириш учун сарфланадиган бир марталик капитал ҳаражатларга қуйидагилар киритилади:

- бинолар қуриш (реконструкция қилиш);
- тегишли ускуна сотиб олиш (ижарага олиш);
- янги маҳсулот (хизмат) ни ишлаб чиқиш билан боғлиқ ИТТКИ (илмий-тадқиқот ва тажриба-конструкторлик ишлари);
- норматив ҳужжатлар ишлаб чиқиш билан боғлиқ ИТИ (илмий тадқиқот ишлари);
- тегишли ишлар (синов, сертификация, текширув, калибровка, ўлчов жихозларини таъмирлаш)ни бажариш ҳуқуқини берадиган лабораторияларни аккредитациялаш ва /ёки/ лицензиялаш;
- жиҳозларни синовдан ўтказиш ва сертификациялаш;
- ходимларни тайёрлаш, қайта тайёрлаш, аттестациялаш.

Жорий ҳаражатларга қуйидагилар киритилади:

- хом ашё ва материаллар, яримфабрикатларни сотиб олиш ҳаражатлари;
- бино ва ускуналарни ушлаб туриш ҳаражатлари (амортизация) ва /ёки/ ижара тўловлари;
- ходимлар меҳнатига ҳақ тўлаш, транспорт ва хизмат сафарлари ҳаражатлари.

Биз ўрганиб чиққан «O`ZAUTO-AUSTEM» қўшма корхонасида сифат менежменти тизимини фаолиятини баҳолаш мақсадида ўтказилгана ички аудитлар ўтказилишининг самарадорлигини аниқлашда ушбу тадбирларга

сарфланган ҳаражатлар ва олинадиган (кутиладиган) натижаларни тақослаш зарур.

Биринчидан, ички аудитни ўтказиш учун корхонада тузилган ишчи гуруҳ (6 кишидан иборат) меҳнати ҳаражатлари, ижтимоий суғуртага ажратмалар, гуруҳ аъзоларини ўқитиш ҳаражатлари, аудит жараёнидаги операцион ҳаражатлар (канцелярия товарлари) ҳисобланади. Бунда меҳнатга ҳақ тўлаш ҳаражатларини ҳисоблаш учун ички аудит ўтказувчи ходимларнинг тариф разряди ва ушбу разряд бўйича белгиланган иш ҳақи ставкаси, аудитни тайёрлаш ва ўтказишга сарфланган вақт, ўқитиш ҳаражатлари ва канцелярия ҳаражатлари алоҳида ҳисобланиб, жамланади.

Корхонада чиқарилган буйруққа асосан, ички аудитларни тайёрлаш ва ўтказиш учун 10 иш куни (15.05.2018 дан 26.05.2018 гача) белгиланган (корхона буйруғи). Улардан 3 куни тайёргарлик ишларига, 7 куни аудитни ўтказишга белгиланган. Корхона буйруғида тайёргарлик кунларида 1,5 соатдан иш вақти ажратилиши белгиланган. Демак, 6 кишининг аудитни ўтказишга тайёргарлик ишларига сарфланган вақт 27 соатни ташкил этади.

$$1,5 \times 3 \times 6 = 27 \text{ соат}$$

Аудитни ўтказиш учун сарфланадиган вақт унга 7 иш куни ажратилгани, бир иш куни давомийлиги 8 соатлиги ва аудит ўтказишда 6 киши иштирок этиши ҳисобга олинганда 336 соатни ташкил этади.

$$8 \times 7 \times 6 = 336 \text{ соат}$$

Гуруҳ аъзоларини ўқитиш ҳаражатлари 200 минг сўмни ташкил этади. (Ўқитиш ҳаражатлари сметасига кўра).

Канцелярия ҳаражатлари - 50 минг сўм.

Ички аудитларни ўтказиш учун 3 та гуруҳ ташкил этилган бўлиб, ҳар бирида 2 киши фаолият олиб боради – битта гуруҳ раҳбари ва битта мутахассис. Жами 3 та раҳбар ва 3 та мутахассис. Гуруҳ раҳбарининг 14 разряд бўйича иш ҳақи олишини ва мутахассис лавозимига 12 разряд бўйича иш ҳақи олишини ҳисобга олиб, уларнинг соатлик тариф ставкаси миқдори мос равишда 5700 сўм ва 4300 сўмни ташкил этади.

Ушбу маълумотлар асосида гуруҳ аъзоларига тўланадиган маблағ миқдорини аниқлаймиз (- жадвал)

1-жадвал

«O`ZAUTO-AUSTEM» қўшма корхонасида сифат менежменти тизимини фаолиятини баҳолаш мақсадида ички аудит ўтказиш учун сарфланадиган меҳнатга ҳақ тўлаш ҳаражатлари

Ишчи гуруҳ аъзоси мақоми	Сони, киши	1 кишига сарфланадиган вақт, соат	Умумий сарфланадиган вақт, соат	1 соатлик тариф ставкаси, сўм	1 киши учун тўланадиган пул миқдори, сўм	Умумий тўланадиган пул миқдори, сўм
<u>Тайёргарлик ишларига</u>						
Гуруҳ раҳбари	3	4,5	13,5	5700	25650	76950
Гуруҳ аъзоси	3	4,5	13,5	4300	19350	58050
<u>Аудитни ўтказишга</u>						
Гуруҳ раҳбари	3	56	168	5700	319200	957600
Гуруҳ аъзоси	3	56	168	4300	240800	722400
Жами	6	60,5	363			1815000

Сифат менежменти тизимини фаолиятини баҳолаш ўтказиш учун сарфланган барча ҳаражатларни жамлаймиз. (2- жадвал)

2-жадвал

«O`ZAUTO-AUSTEM» қўшма корхонасида сифат менежменти тизимини фаолиятини баҳолаш ишларини ўтказиш учун сарфланадиган ҳаражатлар (сўм)

Ҳаражатлар номи	Миқдори
Иш ҳақи	1815000
Иш ҳақидан ижтимоий суғуртага ажратмалар (25 %)	453750

Ўқитиш	200000
Канцелярия маҳсулотлари	50000
Жами	2518750

Корхонада сифат менежменти талабларига мувофиқликни ички аудитдан ўтказиш натижасида корхонада брак ва йўқотишлар миқдори умумий харажатлардаги улуши ҳозирги 3% дан ўртача 1 % га тушади, маҳсулот сифати ортади, меҳнат ва ижро интизоми кучаяди, қабул қилинаётган бошқарув қарорлари оперативлиги ва натижавийлиги таъминланади.

Агар корхонанинг бир йилда брак ва йўқотишлар миқдори 6978000 сўм (2017 йил маълумотлари) бўлса, ички аудитлар ўтказилиши натижасида ушбу йўқотишларни ўртача 3 баробарга камайтиришга эришилса, бу 4652000 сўм иқтисодий самара келтиради.

$$6978000 - \frac{(6978000 \times 0,01)}{0,03} = 4652000 \text{ сўм}$$

Демак, корхонада сифат менежменти тизимини жорий қилиш ва самарали аудитини ўтказиш унинг фаолият натижавийлигига ва самарадорлигига ижобий таъсир кўрсатади ҳамда корхонада ишлаб чиқарилатган маҳсулотларни рақобатбардошлигини оширади.

Хулоса

					5310900 МСМСМ			
					Хулоса	<i>Лит</i>	<i>Масса</i>	<i>Масш.</i>
<i>Узе</i>	<i>Варақ</i>	<i>Хужжат №</i>	<i>Имзо</i>	<i>Сана</i>		у		
<i>Бажарди</i>	<i>Акбаров М</i>							
<i>Рахбар.</i>	<i>Сативалдиев А</i>							
<i>Каф.муд</i>	<i>Саттаров М</i>							
<i>Маслаҳ.</i>						<i>Варақ</i>	<i>Варақлар</i>	
<i>Тасдиқ.</i>						АнДМИ “Маш” фак. гр. 138-14 МСМСМ		

ХУЛОСА ВА ТАКЛИФЛАР

Мен битирув лойиха ишни бажариш давомида маҳсулот сифати ва сифатни назорат қилиш, автомобил саноати корхоналарида сифат менежменти тизими стандартларини жорий қилиш, сифат бошқарувининг замонавий стандартлари тўғрисида маълумотларга эга бўлдим. Шунингдек, сифат менежменти тизимида жараёнларни аниқлаш ва улар учун сифат мезонларини белгилаш, IATF 16949 - ISO 9001:2015 халқаро стандарти асосида яратилган, автомобилсозлик саноати соҳасига қўйилган талаблар билан танишиб ўрганиб чиқдим.

Диплом лойиҳани тайёрлаш мобайнида Андижон шаҳрида жойлашган масъулияти чекланган жамият шаклидаги «O`ZAUTO-AUSTEM» қўшма корхонасида сифатни назорат қилиш ва маҳсулот учун сифат бўйича белгиланган талаблар билан танишиб чиқдим. Шу билан биргаликда, «O`ZAUTO-AUSTEM» қўшма корхонасида ишлаб чиқарилаётган дисклар ва шассиларни ишлаб чиқариш жараёнини ўзига хос жиҳатларини ўргандим.

Ўрганишлар давомида «O`ZAUTO-AUSTEM» қўшма корхонасида фойдаланиладиган сифат бошқарувининг замонавий стандартлари, сифат бўйича қўлланма ва жараёнлар учун процедуралар билан танишдим. Айниқса, Ласетти, Собалт ва Спарк русумли автомобиллари учун диск ишлаб чиқариш жараёни ва унга белгиланган сифат нуқталарини ўрганиб чиқдим.

Шу билан биргаликда «O`ZAUTO-AUSTEM» қўшма корхонасида Кобальт автомобиль дискларини ишлаб чиқаришда ташкилотнинг стандартини намунавий кўринишини ишлаб чиқдим.

Сифат менежменти тизими стандартлари талаблари асосида хатарларни бошқариш бўйича чора-тадбирлар ишлаб чиқиш ва шу орқали маҳсулотлар сифатини доимий таъминлаш бўйича мутахассислар билан биргаликда таклифлар ва тавсиялар берилди.

Фойдаланилган адабиётлар

					5310900 МСМСМ			
					Фойдаланилган адабиётлар	<i>Лит</i>	<i>Масса</i>	<i>Масш.</i>
<i>Узе</i>	<i>Варақ</i>	<i>Ҳужжат №</i>	<i>Имзо</i>	<i>Сана</i>		у		
<i>Бажарди</i>	<i>Ақбаров М</i>							
<i>Рахбар.</i>	<i>Сативалдиев А</i>							
<i>Каф.муд</i>	<i>Саттаров М.</i>							
<i>Маслаҳ.</i>						<i>Варақ</i>	<i>Варақлар</i>	
<i>Тасдиқ.</i>						<i>АнДМИ “Маш” фак. гр. 138-14 МСМСМ</i>		

Фойдаланилган адабиётлар

1. Ўзбекистон Республикаси Президенти Шавкат Миромонович Мирзиёевнинг 2017 йилнинг 7 февраль кунги Ўзбекистон Республикасини янада ривожлантириш бўйича Ҳаракатлар стратегияси тўғрисидаги Фармони.
2. Каримов И.А. «Ўзбекистоннинг ўз истиқлол ва тараккиёт йўли», Тошкент, «Ўзбекистон», 1992й. 40 бет.
3. Каримов И.А. Узбекистан – собственная модель перехода на рыночные отношения. «Узбекистан», 1995 г.
4. Каримов И.А. «Мировой финансовый экономический кризис, пути и меры его преодоления в условиях Узбекистана», Ташкент, «Узбекистан», 2009 г.
5. Абдувалиев А.А., Латипов В.Б., Умаров А.С., Алимов М.Н., Бойко С.Р., Хакимов О.Ш., Хван В.И. Стандартлаштириш, метрология, сертификатлаштириш ва сифат менежменти. Ўқув қўлланма. Тошкент, СМСИТИ, 2008 й. – 267 б.
6. ISO 9001:2008 халқаро стандарти “Сифат менежменти тизими. Талаблар”
7. ISO 9001:2008 халқаро стандарти талаблари бўйича ички аудитлар ўтказиш (ўқув қўлланма) «SERT AKADEMIE» 2010 г
8. Исматуллаев П.Р., Максудов А.Н., Абдуллаев А.Х., Ахмедов Б.М., Аъзамов А.А. Метрология, стандартлаштириш ва сертификатлаштириш. «Узбекистон» Тошкент-2001й.
9. Integration Definition For Function Modeling (IDEF0). Draft Federal Information Processing Standards Publication 183 ,1993 December 21
10. Integration Definition For Information Modeling (IDEF1X), Draft Federal Information Processing Standards Publication 184 1993 December 21.
11. Давид Марка, Клемент Мак Гоуэн, Методология структурного анализа и проектирования. Пер. с англ. М.:1993, 240 с. , ISBN 5-7395-0007-9

12. Васин С.А., Сорокин М.А. Моделирование и унификация контроля и испытаний продукции массового производства. // Управление качеством в нефтегазовом комплексе. – М.: 2010, К?4-с. 31- 34. (0,5 пл.).

13. Сорокин М.А. Унификация планов выборочного контроля продукции массового производства. // Известия высших учебных заведений. Машиностроение. – М.: 2011. X®.5 – с. 63-68. (0,5 пл.).

14. Сорокин М.А. Использование IDEF – моделей при анализе процессов контроля и испытаний продукции массового производства // Известия высших учебных заведений. Машиностроение. – М.: 2011, №.7 –с. 12-17. (0,5 пл.).

15. Сорокин М.А. Статистическое моделирование процессов контроля продукции массового производства с использованием СУБД. И Управление качеством в современной организации: сборник материалов VI. Международной научно-практической конференции. Пенза: ПДЗ, 2011.-С. 56-59. (0,2 пл.).

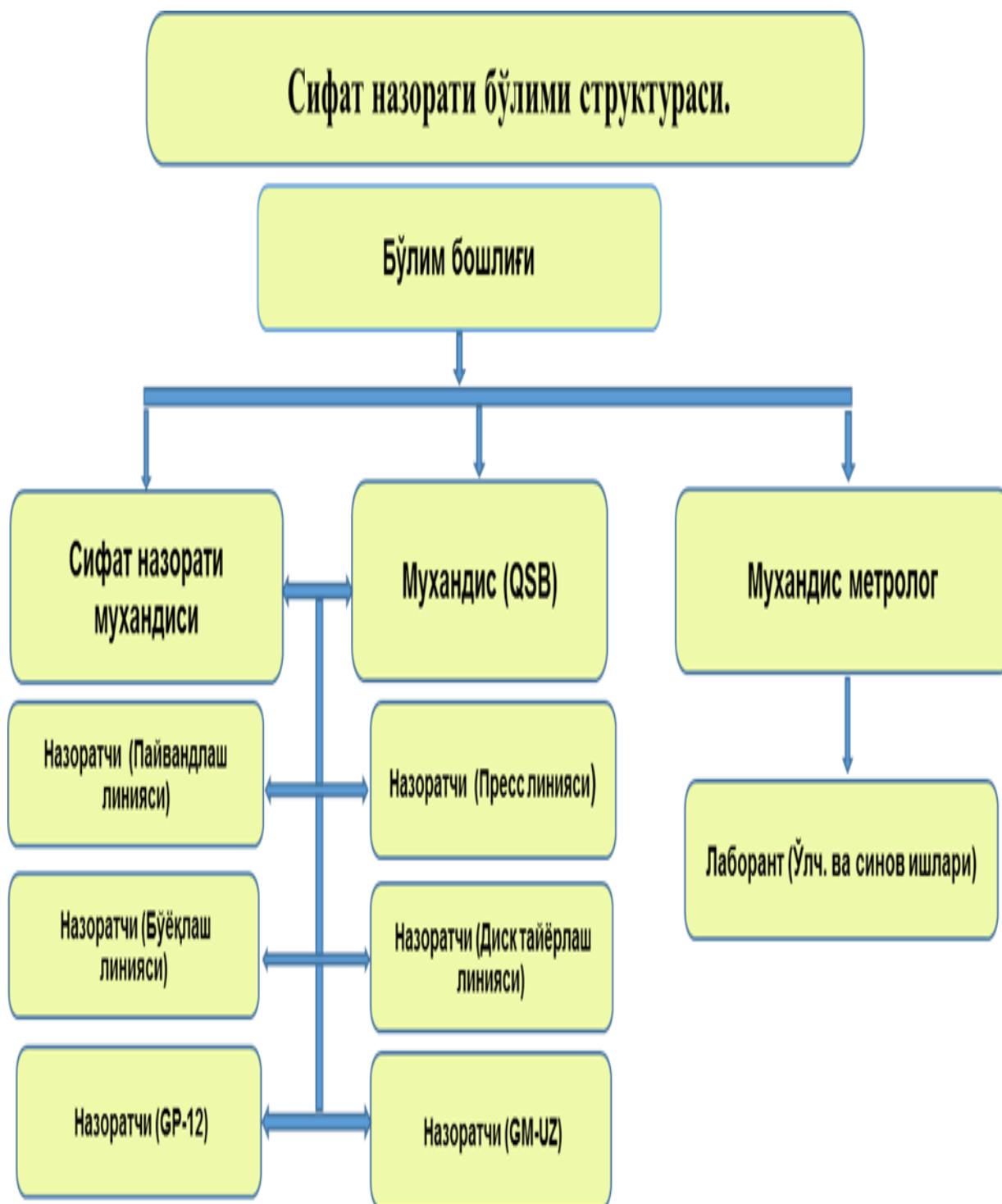
16. Сорокин М.А. Управление качеством продукции массового производства на основе выборочного контроля. И Материалы и технологии XXI века: сборник материалов IX Международной научно-технической конференции. Пеша: ПДЗ. 20П.-С. 125-127.(0.2 пл.).

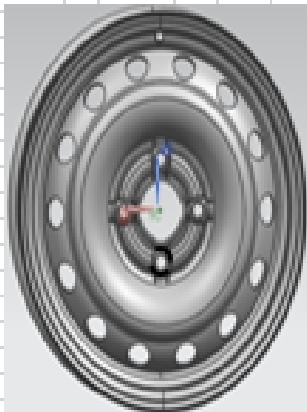
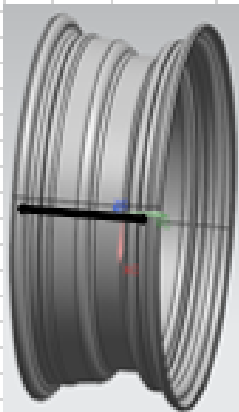
17. Сорокин М.А. К вопросу об интеграции систем оптимизации параметров процесса контроля продукции массового производства и систем информационной поддержки се жизненного цикла //Системы проектирования, моделирования. Подготовки производства и управление проектами: сборник материалов V Международной научно-практической конференции. CAD/CAM/CAE/PDM. Пенза: ПДЗ. 2011С. 59-62. (0.2 пл.).

18. <http://www.iso.org>

19. www.management.uz

20. www.standart.uz



KS:15359652 - 14201-2017												
Состояние ИЗ-АВТОМАТ	Отсутств.	Проверка	Утвердил	СТАНДАРТ НА КОНТРОЛЬ				Утвердил СИ ИС 901A	Отсутств.	Проверка	Утвердил	
ФНО	Иурович А.	Матковский И.	Галкина А.	Тз 23505837-001:2013				ФНО	Галкина И.	Матковский И.		
Номер детали		95040743		Наименование детали			WHEEL ASM 14X5.5J					
Марка		COBALT		Поставщик	СП ООО "OxAuto-Austria"			Регистрация №				
№	Пункт	Спецификация		Метод проверки	КИП	Этап	Процент к-сть	Примечания				
1	Внешний вид	Детальное исполнение должно соответствовать образцу. (не должно быть трещин, следов деформации и других дефект).		Визуальный	Образец	В ходе процесса	100%	П				
							5-10 %	З				
2	Материал	Марка и размеры материалов должны соответствовать требованиям указанным в тех. документации. DINC HR 580T/500 ± (3,3±0,1) mm. KDM HR 420 ± (2,1±0,2/-0,1) mm.		Измерение	Микрометр 0-25 mm.	При получении материала.	5 образцы от партии	П				
3	Цвет	Электрооцинкован, черный.		Визуальный	Образец	Готовая продукция	100%	П				
							5-10 %	З				
4	Масса	Номинальная масса 6,40 kg. Предельные отклонения от массы не должны превышать 0,3 kg.		Взвешивание	Весы	В ходе процесса	5 образцы от партии	П				
5	Покрытие	Толщина покрытия должна быть не менее, 16 м.		Измерение	Толщиномер	Готовая продукция	5 шт. из партии	П				
6	Размеры	Ширина обода. (139,5±1) mm.		Измерение	Штангенциркуль 0-300 mm.	Готовая продукция	5 образцы от партии	П				
		Диаметр отверстия болтов. (14,55±0,35) mm.					5-10 %	З				
												

GSVEM 14

GSVEM FRT

GSVEM CONT

GS



O'Z AUTO LUSTEM
MEMBER OF THE AUTOUMS

IATF 16949 - ISO 9001:2015 халқаро стандарти асосида яратилган, автомобилсозлик саноати соҳасига қўйилган талаблар бўлиб:

- автомобилсозлик саноати халқаро мақсадли гуруҳи –

IATF - International Automobile Task Force ва

- Япония автомобил ишлаб чиқарувчилари -

JAMA - Japan Automobile Manufacturers Association ассоциацияси ҳамкорлигида

IATF 176 «Сифат менежменти ва сифатни таъминлаш» халқаро стандартлаштириш ташкилоти техник қўмитасининг қўллаб қувватлашига мувофиқ ишлаб чиқилган.

11



Дисклар асосий параметрлари ҳақида
умумий тушунча



Маркировка
6Jx15 4/114.31 H2 ET44 d56.5